

62-50 TIG

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Varilla para soldadura TIG para soldadura aleaciones grado 625

CLASIFICACIÓN

AWS A5.14M ERNiCrMo-3
EN ISO 18274-A S Ni6625

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

I1 Gas inerte Ar (100%)

HOMOLOGACIONES

DNV	TÜV
+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, VARILLA TIG

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	Al	Ti	Fe
Min.						20.0	60.0	8.0	3.15				
Max.	0.05	0.50	0.50	0.015	0.015	23.0	bal.	10.0	4.15	0.50	0.40	0.40	1.0
Valores típicos	0.015	0.02	0.05	0.004	0.004	22	65	9	3.5	0.05	0.2	0.2	0.2

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Valores típicos en estado recién soldado	RT	165 °C
Resistencia a la tracción (MPa)	775	710
Límite elástico 0,2% (MPa)	500	440
Alargamiento (%)	4d	42
	5d	40
Reducción de área (%)	55	
Impacto ISO-V (J)	140	
Dureza, cap/mid (HV)	205/225	

Cannot meet TS > 827MPa required by cold rolled ASTM N06625 Grade 1, but meets PS > 414MPa and properties of hot rolled grades. Cast CW-6MC solution annealed 1175°C + WQ requires TS > 485MPa.

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.6	PE Tubo	5.0	T6250-16
2.0	PE Tubo	5.0	T6250-20
2.4	PE Tubo	5.0	T6250-24
3.2	PE Tubo	5.0	T6250-32

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.