

Métal d'apport NL625 pour le soudage TIG & MIG

Soudage de l'Inconel 625, Utilisé en revêtement d'aciers au carbone pour un placage résistance à la corrosion. Wekstoff 2.4831

Marquage	DIN EN ISO 18274	AWS A5.14	W. NR	DIN 1736
NL615	SNi 6625 (NiCr21Mo9Nb)	ER NiCrMo-3	2.4831	SG - NiCr21Mo9Nb

DESCRIPTION

- Fils TIG et MIG pour le soudage des alliages NiCrMo à haute résistance à la corrosion
- UTP A 6222 Mo présente une haute teneur en Nickel et convient pour le soudage des alliages en base nickel à hautes propriétés mécaniques et à haute résistance à la corrosion, tels que les alliages listés dans le paragraphe ci-dessous
- Convient pour l'assemblage entre alliages NiCrMo et aciers au carbone, faiblement alliés ou inoxydables
- Considérant sa limite élastique sur métal déposé, le fil peut être utilisé pour souder les aciers à 9% Ni
- Son large champ d'application est particulièrement significatif dans l'aviation, dans l'industrie chimique et dans les applications en milieu marin
- Haute contrainte à rupture en fluage, Bonne résistance à la fissuration à chaud
- UTP 6222 Mo est utilisée pour l'assemblage et le rechargement sur alliages de nickel, plaquage sur aciers austénitiques, assemblages austéno-ferritiques
- Le métal déposé est résistant à la chaleur et convient pour une température de service inférieure à 1100°C
- Bonne résistance aux phénomènes de fatigue du fait de la présence de Mo et de Nb dans une matrice NiCr
- Le métal déposé est hautement résistant à l'oxydation et n'est pas sensible à la fissuration par corrosion sous contrainte
- Le métal déposé résiste à la pénétration inter granulaire sans même avoir été thermiquement traité

DOMAINE D'UTILISATION - ACIERS A SOUDER

UNS : N08926, N08904, N08825, N06625

DIN : X1 NiCrMoCuN25206, X1 NiCrMoCuN25205, NiCr21Mo, NiCr22Mo9Nb

W.-Nr : 1.4529, 2.4858, 2.4856

ANALYSE CHIMIQUE SUR PRODUIT

C%	Mn%	Si%	Ni%	Fe%	Cu%	Mo%	Nb%	Cr%
0,1	0,5	0,5	58	5	0,5	8 à 10	3,15 à 4,15	20 à 23

GAZ DE PROTECTION & COURANT

TIG : Argon (11 selon EN 439), Argon + H₂ (R1selon EN 439) & DC-

MIG: Argon (11 selon EN 439) & DC+

MAG: Gaz mixte Argon + CO₂ + H₂ + He : (M11+ 28% He selon EN 439)

Tél.: 09.81.41.60.24 - Fax: 09.82.62.15.96 - Email: info@weldfil.com

S.A.R.L. au capital de 7500 € - RCS Tours B 750 481 095 - Siret 750 481 095 00016 - APE 4752A