



Métal d'apport WQuNi24

Inconel 625

Désignations normalisées

Classe TUV: 2.4831

AWS EN ISO 18274 : SNI 6625 (NiCr21Mo9Nb) - DIN 1736: SG-NiCr21MoNb - AW A5.14 : 2.4831

Recommandé pour les matériaux

1.4529, 1.4539, 2.4856, 2.4858, X1 NiCrMoCuN25206, X1 NiCrMoCuN25205, NiCr21Mo, NiCrMo9Nb

Description et domaine d'application

Fils Tig et Mig pour le soudage des alliages **NiCrMo** et aciers au carbone faiblement alliés ou **inoxydables**.

Haute teneur en **Nickel** et convient pour le soudage des **alliages en base nickel** avec des hautes propriétés mécaniques et hautes résistance à la corrosion

Haute contrainte à rupture en fluage, et bonne résistance à la fissuration à chaud.

Assemblage et rechargement sur alliages de **Nickel**, aciers austénitiques et assemblage **austéno-ferritiques**.

Convient pour une température de service inférieure à **1100°C**

Le métal déposé résiste à la **pénétration** inter granulaire sans même avoir été thermiquement traité.

Conseils d'utilisation

- Le métal d'apport peut être utilisé pour souder des aciers à **9% Nickel**. Application en **aéronautique**, chimique et milieu marin.

Gaz de protection

Tig: Argon, Argon + H2

Mig: Argon

MAG: Mixte Ar + CO2 + H2 + He

Courant TIG: DC- MIG: DC+

Analyse du fil

C (%)	Si (%)	Nb (%)	Cr (%)	Mo (%)	Fe (%)	Ni (%)
0,02	0,2	3,5	22,0	9,0	1,0	Reste

Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Charge de rupture (RM MPa) : > 720

Allongement (A%) : > 30

Données de colisage

Procédé	LASER / TIG	LASER / MIG
Ø (mm)	0.2/0.3/0.4/0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.6/2.0/2.4	0.2/0.3/0.4/0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.6/2.0/2.4
Lg Rods (mm)	330 / 1000	



Tél.: 09.81.41.60.24

Info@weldfil.com

www.weldfil.com