



# CEWELD NiCr 625

TYPE	Fil de soudage ER NiCrMo-3																		
APPLICATIONS	Nicro 625 est développé pour le soudage et le revêtement d'alliages à base de nickel tels que l'alliage 625 ou matériaux similaires. Cet alliage peut également être utilisé pour le soudage d'alliages à base de nickel dissemblables entre eux, aux aciers alliés ou aux aciers inoxydables et pour l'assemblage des aciers super austénitiques à 6% de molybdène... Le Nicro 625 est le plus souvent utilisé dans l'industrie chimique, les équipements de contrôle de la pollution, les équipements marins, les composants de réacteurs nucléaires, les arbres de pompes. Également utilisé dans l'industrie aérospatiale pour les inverseurs de poussée, les tuyères de carburant, les post-brûleurs et les systèmes de combustion.																		
PROPRIÉTÉS	Nicro 625 est un fil plein qui est nettoyé d'une manière très spéciale pour obtenir des soudures plus propres et de meilleure qualité avec un joint brillant et une excellente ductilité. L'utilisation à long terme à des températures de travail comprises entre 600°C et 800°C doit être évitée.																		
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.14: ERNiCrMo-3</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>18274: S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>2.4831</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>43</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>6</td> </tr> </table>	AWS	A 5.14: ERNiCrMo-3	EN ISO	18274: S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)	W.Nr.	2.4831	F-nr	43	FM	6								
AWS	A 5.14: ERNiCrMo-3																		
EN ISO	18274: S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)																		
W.Nr.	2.4831																		
F-nr	43																		
FM	6																		
CONVIENT POUR	<p><b>Ni 6625 / NiCr22Mo9Nb / 2.4831</b>  <b>W.Nr:</b> 1.4529, 1.4539, 1.4547, 1.4876, 1.4958, 1.5656, 2.4660, 2.4816, 2.4856, 2.4858,</p> <p>X1CrNiMoCuN20-18-7 - X10NiCrAlTi32-20 - X5NiCrAlTi31-20 - NiCr15Fe - NiCr22Mo9Nb - NiCr21Mo - X1NiCrMoCuN25 20 6 - X1NiCrMoCuN25 20 5 - NiCr21Mo - 8XNi9</p> <p><b>ASTM:</b> A 533 Gr1  <b>UNS:</b> S31254 - N08800 - N08810 - N06600 - N06625 - N08825 - N08926 - N08020  Alloy 254 SMO - Alloy 800 - Alloy 800H - Alloy 600 - Alloy 625 - Alloy 825 - Sanicro 28 - AL6XN</p>																		
AGRÉMENTS	TÜV: 12400.0																		
POSITIONS DE SOUDAGE																			
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Nb</th> <th>Fe</th> <th>Nb+Ta</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.08</td> <td>0.4</td> <td>0.4</td> <td>21</td> <td>63</td> <td>9</td> <td>3.8</td> <td>3</td> <td>3.8</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	Nb+Ta	0.08	0.4	0.4	21	63	9	3.8	3	3.8
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	Nb+Ta											
0.08	0.4	0.4	21	63	9	3.8	3	3.8											
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0.2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-20°C</th> <th>-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>460</td> <td>750</td> <td>32</td> <td>110</td> <td>70</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-20°C	-196°C	As Welded	460	750	32	110	70	HRc		
Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness								
		-20°C	-196°C																
As Welded	460	750	32	110	70	HRc													
ETUVAGE	Non requis																		
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																		