



MIG 625



Spécifications/Normes

AWS A5.14 ERNiCrMo-3	EN ISO 18274 Ni 6625	W. Nr. 2.4831
--------------------------------	--------------------------------	-------------------------

Description & applications

Métal d'apport base Nickel en fil massif pour le soudage MIG des superalliages base Nickel et des aciers inoxydables haut de gamme type 904L. Les fortes teneurs en Cr, Mo et Ni assurent une très bonne résistance à la corrosion et à l'oxydation dans les milieux les plus difficiles tels que les incinérateurs, les installations off-shore, etc... L'Inconel 625 est fréquemment utilisé en rechargement y compris sur aciers au carbone.

Composition chimique typique (%)

C max 0.010	Mn 0.1	Si 0.12	Cr 22.0	Fe 0.5	Mo 8.5	Nb 3.7	S max 0.010	Ni Base
-----------------------	------------------	-------------------	-------------------	------------------	------------------	------------------	-----------------------	-------------------

Caractéristiques mécaniques typiques du métal déposé

Rm 690 MPa	Rp 0,2 430 MPa	A5 28 %	KV-196°C 70 J
----------------------	--------------------------	-------------------	-------------------------

Paramètres de mise en œuvre

Protection gazeuse recommandée :

EN ISO 14175 I2 : Argon+2-3%CO2 En rechargement : Argon 30%+Hélium 70%



SADEV INOX – 2 Allée des Faisans – 74600 SEYNOD – France

Tel: 04 50 33 70 75/ Fax 04 50 33 70 38 info@sadevinox.com www.sadevinox.com