



TIG 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 baguettes massives pour le soudage TIG des superalliages base Nickel et des inoxydables haut de gamme type 904L. Les fortes teneurs en Cr, Mo et Ni assurent une très bonne résistance à la corrosion et l'oxydation dans les milieux les plus difficiles tels incinération, exploitation off-shore, etc... Le 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 I1 : 100 % Argon / 6-12 l/mn Envers : Argon, Azote 3-6 l/mn



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