

E Ni625M Electrode base nickel

Pour nuances très difficilement soudables

Classification	AWS A5.11	:	E NiCrMo-3	EN/ISO 14172:	E-Ni6625
	UNS	:	W86112		NiCr22Mo9Nb

Propriétés et Applications

Electrode à haut rendement (170%), à enrobage rutilo-basique déposant un acier de type 625, base Nickel allié au Cr-Mo. Grande vitesse de dépôt. Pour l'assemblage et le placage d'aciers à hautes caractéristiques mécaniques et aciers faiblement alliés. Egalement recommandée pour les assemblages hétérogènes et sous-couche d'avant rechargement, soudage des aciers types 625.

Pour tous assemblages soumis aux chocs et à la pression et devant être particulièrement résistant à la fissuration.

Très bonne soudabilité, très peu de projections, laitier facilement détachable, bel aspect du cordon. Grande vitesse d'exécution.

Nuances d'aciers soudables	UNS	Aciers	DIN	N° d'alliages
	K81340	9%Ni	X8Ni9	1.5662
	N06625	625	NiCr22Mo9Nb	2.4856
	N08825	825	NiCr21Mo	2.4858
	N08904	904L	X1NiCrMoCuN25 20 5	1.4539
	N08926	254SMo	X1NiCrMoCuN25 20 6	1.4525

Caractéristiques Mécaniques du Métal déposé	Rm (MPa)	Rp0,2 (MPa)	A5 (%)	Dureté
	>760	>450	>30	approx. 240HB

Analyse type Du métal déposé (%)	C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe	Mo	Ni
	0.04	0.6	0.8	21.0	3.3	4.0	8.5	Base

Diamètres	2,5x350	3,2x350	4,0x350
Intensités moyennes	70-90	90-120	120-140

Conditions d'emploi Resèchage des électrodes, environ 1 heure/300°C. Préchauffer les pièces massives à 100-250°C (en fonction de la teneur en carbone). Pour les aciers inoxydables spéciaux et pour les alliages base nickel, aucun préchauffage n'est recommandé et une température entre passes < 150°C est à respecter. Souder par cordons courts et légèrement balayés, avec une intensité minimale.



1G/PA 2F/PB 2G/PC

= +	~ 70V
-----	-------