


**Ni625** (CC+)

**ALLIAGE DE NICKEL**
**DESCRIPTION**

Électrode à enrobage basique et âme alliée de type Inconel 625 pour l'assemblage d'aciers de type base Nickel dont la nuance est similaire, et pour l'assemblage d'autres alliages inoxydables spéciaux. La composition particulière du dépôt lui confère une très bonne résistance à la corrosion, alliée à une excellente résistance à la traction. Bonne soudabilité, arc stable, bon détachement du laitier, bel aspect du cordon.

**CLASSIFICATION**

AWS A5.11: ENiCrMo-3

ISO 14172: E-Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)

UNS: W86112

**APPLICATIONS TYPIQUES**

Appareils et installations Off-Shore, réservoirs et tuyauteries dans l'industrie chimique et pétrochimique, appareils de désulfuration des fumées.

**ALLIAGES SOUDABLES**

Aciers : 9%Ni, 625, 825, 904L, 254SMo

**MODE D'EMPLOI**

Étuvage des électrodes : 250-300°C (482-572°F) /1h. Température entre passes : maxi 150°C (302°F). Tenir un arc court. Éviter le balayage des passes.

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**

Charge de rupture : > 110 228 psi (> 760 MPa)  
 Limite élastique : > 65 266 psi (> 450 MPa)  
 Allongement : > 30 %  
 Résilience : > 70 J à +68°F (20°C)

**ANALYSE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)**

C	Mn	Si	Cr	Fe	Mo	Nb	Ni
<0.04	0.6	0.4	22.0	3.0	9.0	3.4	Rem

**PARAMÈTRES DE SOUDAGE**

Diamètre :	4.0 mm (5/32")	3.2 mm (1/8")	2.5 mm (3/32")
Ampérage :	90-120 A	70-100 A	50-70 A

**POSITIONS DE SOUDAGE**


1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

Rev.: 15\_03

*Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :*