

Lastofil 925

Soudage de l'Inconel®625

CLASSIFICATION

EN ISO 18274 : NiCr21Mo9Nb / Ni6625

AWS A5.14 : ER NiCrMo-3

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Indiquée pour le soudage d'aciers au nickel (9% Ni) utilisés au-dessous de 0 °C et pour le soudage de Inconel®625.

Peut également être employé pour assembler des métaux dissemblables.

Apte à des températures de fonctionnement allant de -196 °C à 1000 °C.

Très haute résistance à la corrosion.

APPLICATIONS

Assemblages d'alliages de nickel exempts de cuivre entre eux ou avec des aciers non alliés, faiblement ou fortement alliés.

Construction d'appareils dans l'industrie chimique, pétrochimique; instruments de technicométrie travaillant à chaud.

Rechargement et assemblage des matrices travaillant à chaud.

COMPOSITION CHIMIQUE (%) (valeurs typiques, all weld metal)

C : < 0.10	Fe : < 5.00	Si : < 0.50	Ni : > 58.00	Cr : 20.00 - 23.00
Nb : 3.20 - 4.10	Mo : 8.00 - 10.00	Al : < 0.50	Ti : < 0.50	

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm ²	Résistance N/mm ²	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
≥ 500 MPa	≥ 750 MPa	≥ 38%	≥ 130 J (20°C) / ≥ 80 J (-196°C)

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage Tous

Gaz de protection Argon + 2 à 3% CO₂ (ou argon + 1 à 3% O₂, ou gaz mixte Ar/He).

Emballage Bobine de 15 kg (dans une boîte en carton)

Polarité DC+

Diamètre (mm) 1.0 1.2

Tips & tricks Bien nettoyer et dégraisser les alliages de nickel.
Le soudage à l'arc pulsé est à conseiller.

L'information contenue dans ce document est basée sur des tests intensifs et sont exacts au meilleur de notre connaissance. Notez que ces valeurs ne sont que des valeurs typiques qui ont été obtenus en testant selon la norme prescrite. L'adéquation du produit doit toujours être confirmé par des tests de qualification avant utilisation dans toute application. L'information peut être modifié sans préavis.