



MIG NI625

Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNiCrMo-3
AMS : 5837

ISO 18274 : S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des alliages base nickel type Inconel 625 ou des aciers inoxydables utilisés en construction d'appareils soumis à des attaques oxydantes et corrosives. Bonne résistance à la corrosion inter granulaire, par piqûres ou fissures sous tension en présence de chlorures. Présente aussi une très grande ténacité à basses températures d'où son application en cryogénie sur des aciers à 9% de nickel. Convient parfaitement pour les assemblages hétérogènes type aciers au carbone ou faiblement alliés avec des aciers inoxydables ou à base de nickel.

Principales applications : Cryogénie, industrie chimique et pétrochimique, aéronautique

Nuances soudables :

UNS	Alliage	DIN	N° de Mat.
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	1.4529

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Cu	P
Min				20.00	8.00		
Max	0.10	0.50	0.50	23.00	10.00	0.50	0.015
Type	0.01	0.15	0.10	22.0	8.7	0.01	0.007
	S	Fe	Nb+Ta	Co	Al	Ti	Ni
Min			3.20				58.0
Max	0.015	5.00	4.10	1.00	0.40	0.40	
Type	0.003	0.30	3.6	0.01	0.10	0.20	>58.0

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	-	-	-	-
Max				
Type	520	790	40	+20°C 160 -196°C 100

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
MIG = +	0.8	70 - 180	18 - 26	ISO 14175: I1 (100% Ar) I3 (Ar+10-30%He) Z (Ar+He+H+CO ₂) 15-20 l/min
	1.0	80 - 220	18 - 28	
	1.2	150 - 320	22 - 32	
	1.6	220 - 380	24 - 34	

FT Fr-MI12-2000831

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.