



# TIG NI625

## Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNiCrMo-3  
AMS 5837

ISO 18274 : S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)

## Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG 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 intergranulaire, 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 <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
Min	-	-	-	-
Max				
Type	520	790	40	+20°C -196°C      160 100

## Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de protection
TIG = -	ISO 14175 : I1 (Ar) 6-12 l/min Envers: I1 (Ar) / N1 (Azote) : 3-6 l/min