



DAIKOWM 625



LEGHE DI NICHEL
625

DESCRIZIONE

Filo pieno per lega 625 a base di nichel

Questo filo pieno viene utilizzato per la resistenza alle alte temperature e la stabilità strutturale, e per la sua resistenza alla corrosione generale, alla vaiolatura, alla corrosione interstiziale e alle cricche da tensocorrosione in ambienti a forte contenuto di cloruro. Si ottengono proprietà utili da -269 °C a oltre 550 °C. Viene utilizzato per la saldatura delle leghe 625, 825, 25-6Mo e di una gamma di acciai inossidabili austenitici e superaustenitici altolegati. Viene utilizzato inoltre per il riporto, per la saldatura di acciai al 9% di Ni e di varie leghe resistenti alla corrosione, come la lega 20. Ampiamente utilizzato nella produzione e nei processi di petrolio e gas.

SPECIFICHE

EN ISO 18274	S Ni 6625	AWS A5.14	ERNiCrMo-3
Certificazioni	CE, TUV	Gas di protezione	I1, I3
Posizione	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG	Corrente	DC+
Tipo di packaging Fusti, DIN 760 bobinoni, bobine B300, D200 eD100.			

ASME IX QUALIFICATION

		PREN
F-No (QW432)	43	51.7
A-No (QW442)	-	

COMP. CHIMICA %	DEFAULT	PROPRIETÀ MECCANICHE	MIN. DA NORMA	PRODOTTO
C	0.01	Rottura R _m MPa	760*	780
Mn	0.01	Snervamento R _{p0.2} MPa	0	430
Ni	65	Allungamento A (L ₀ =5d ₀) %	0	50
Cr	22	Impact Charpy ISO-V	-	60J @ -196°C
Nb	3.6	Impact Charpy ISO-V	-	-
Al	0.01			
P	0.003			
S	0.001			
Mo	9			
Si	0.07			
Cu	0.02			
Fe	0.4			
Ti	0.2			
		PARAMETRI DI SALDATURA	1.0 mm	1.2 mm
		Ampere	140A - 200A	150A - 210A
		Voltaggio	23V - 27V	25V - 29V
		Packaging	Ø 0,8÷1,6mm	Ø 0,8÷1,6mm
		Tipo di packaging	Fusti, DIN 760 bobinoni, bobine B300, D200 eD100.	Fusti, DIN 760 bobinoni, bobine B300, D200 eD100.

NOTE

* Typical weld metal tensile strength, only as indication.



Le informazioni contenute nella presente scheda tecnica sono fornite a titolo meramente informativo, sulla base di dati ritenuti affidabili alla data di pubblicazione, e non costituiscono garanzia né impegno contrattuale. Le prestazioni effettive possono variare in funzione delle condizioni operative e applicative; resta a carico dell'utilizzatore la verifica dell'idoneità del prodotto. Il produttore declina ogni responsabilità per errori, omissioni o utilizzi non conformi. Per la versione aggiornata si invita a consultare www.daikowelding.com





625

DESCRIZIONE

LEGHE DI NICHEL

625

APPLICAZIONE

Progettato con una composizione ottimizzata per la lega 625, questa sottofamiglia è particolarmente indicata per resistere alla corrosione generale, alle vaiolature, alla corrosione interstiziale e alle cricche da tensocorrosione in ambienti ricchi di cloro. Queste caratteristiche derivano da elevati livelli di Cr, Mo e Nb, che non solo conferiscono una resistenza meccanica superiore, ma pongono questa lega al vertice delle leghe standard a base di nichel. Le sue proprietà sono mantenute in un ampio range di temperature, da -269 °C a oltre 1000 °C. Questa lega è ideale anche per la saldatura di leghe resistenti al calore come Inconel 601, Incoloy 800/800H, e le loro combinazioni con altre leghe, tipicamente impiegate in attrezzature per forni, impianti petrolchimici e centrali elettriche. Ulteriori applicazioni includono: saldature sovrallegate resistenti alla corrosione per leghe come 825, Hastelloys G e G3, lega 28, 904L, e acciaio inossidabile superaustenitico 6%Mo 254SMo. È anche usata per sovrapposizioni su pompe, valvole e alberi, soprattutto in ambienti offshore e marini dove è fondamentale un'elevata resistenza alla vaiolatura (PRE = 50) e una buona tolleranza alla diluizione. Perfetta per saldature su leghe ferrose ad alta resistenza, inclusi acciai criogenici al 9% di nichel, e per il ripristino di matrici che richiedono rapido indurimento e robustezza. Non necessita di preriscaldamento, e l'interpass massimo consentito è di 250 °C. Per quanto riguarda le leghe superaustenitiche, la temperatura di interpass deve essere mantenuta a un massimo di 100 °C.

TIPO DI LEGA

Materiali di consumo corrispondenti alla lega a base di nichel 625 con composizione tipica di Ni-21%Cr-9%Mo-3,5%NB.

MICROSTRUTTURA

Nella condizione come saldato questo metallo di saldatura a base di nickel è costituito da austenite rinforzata a soluzione solida con carburi.

MATERIALI BASE DA SALDARE

Adatto anche per unire acciai 9%Ni.

EN W.Nr.: 2.4856

ASTM: A494 CW-6MC, 904L

UNS: N06625, S31254

PROPRIETARY: Inconel® 625, 601 (Special Metals), Nicrofer 6020hMo, 6022hMo (VDM), 254SMO (Outokumpu), Incoloy® 800H, 825 (Special Metals)

