

NIROD 625 è un filo pieno TIG di tipo S Ni 6625 / ER NiCrMo-3 che deposita un metallo di apporto Ni-22Cr9Mo3.5Nb. Adatto all'utilizzo con gas protettivi inerti. NIROD 625 viene utilizzato per la saldatura di leghe a base di Cr-Mo-Nichel altamente resistenti alla corrosione, come la lega 625, la lega 825 e leghe simili. Adatto anche ad acciai al molibdeno resistenti alla corrosione ad esempio 7%Mo, come X1NiCrMoCuN25-20-7 e acciai al nichel criogenici tenaci. In atmosfere prive di zolfo il deposito non presenta scagliatura <1200°C; in atmosfere solforose invece il metallo di apporto può essere utilizzato <500°C. Il diverso coefficiente di espansione termico tra gli acciai austenitici e ferritici significa che NIROD 625 viene anche utilizzato per la giuntura di acciai ferritici ad acciai austenitici (dissimili) con temperature operative o trattamento termico post saldatura > 300°C. Viene inoltre utilizzato per la placcatura degli acciai. NIROD 625 è molto resistente alla tensocorrosione e alla vaiolatura in una serie di ambienti che comprendono acido fosforico, acidi organici, acqua di mare e ambienti inquinanti. Tenacità criogenica fino a -196°C. Anche a temperature elevate presenta solo una diffusione limitata di carbonio nel metallo di apporto, evitando quindi presenza di carburi infragilenti nell'interfaccia di saldatura di giunzioni dissimili.

Barretta TIG a struttura austenitica, impiego per saldature criogeniche e acciai al 9% Ni.

### Classificazione

EN ISO 18274: S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)

AWS A5.14: ER NiCrMo-3

### Analisi Chimica

| C     | Mn  | Si  | P       | S       | Cr | Ni   | Mo | Nb  | Fe  | Ti  |
|-------|-----|-----|---------|---------|----|------|----|-----|-----|-----|
| 0.025 | 0.4 | 0.3 | ≤ 0.020 | ≤ 0.015 | 21 | Rest | 9  | 3.5 | 0.3 | 0.3 |

### Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

| Trattamento termico | Snervamento (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento A5 (%) | Resilienza Charpy ISO - V (J) |         |
|---------------------|-------------------|---------------|---------------------|-------------------------------|---------|
|                     |                   |               |                     | +20 °C                        | -196 °C |
| As Welded           | ≥ 480             | ≥ 750         | ≥ 30                | ≥ 120                         | ≥ 40    |

Test Gas 100% Ar

**Gas di Protezione** - EN ISO 14175 : I1, R1

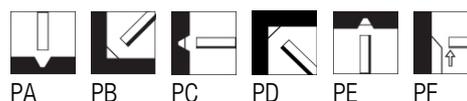
### Materiali

UNS N06625; UNS N08825

2.4856; 2.4839

### Corrente e posizione di saldatura

DC-



## Dati di imballo

| Diametro (mm) | Confezionamento | Peso (kg) | Code       |
|---------------|-----------------|-----------|------------|
| 1.2           | TUB             | 5         | W000283543 |
| 1.6           | TUB             | 5         | W000283544 |
| 2.0           | TUB             | 5         | W000283545 |
| 2.4           | TUB             | 5         | W000283546 |