MIG/TIG-NICRMO-625

FOR THE WELDING OF ALLOYS 625, 601 AND 802
AWS A5.14 ERNiCrMo-3, UNS N006625

CHARECTERISTICS

MIG/TIG-NICRMO-625 is a nickel-chromium-molybdenum wire primarily utilized for welding alloy 625, 601, 802 and 9% nickel using the welding process of GMAW (MIG) or GTAW (TIG). it delivers moderate strengths, good fabricability and superior corrosion resistance from cryogenic to elevated (up to 1,800°F) temperature. It also features good oxidation resistance.

คุณสมบัติ

MIG/TIG-NICRMO-625 ออกแบบมาสำหรับการเชื่อมอัลลอย 625, 601, 802 และ 9%นิกเกิล โดยใช้วิธีการเชื่อม GMAW (MIG) และ GTAW (TIG) ให้ความแข็งแรงปานกลาง แปรรูปง่ายและความต้านทานการกัดกร่อน ตั้งแต่อุณหภูมิแช่แข็งจนถึงอุณหภูมิสูง (สูงถึง 1,800°F) นอกจากนี้ยังมีคุณสมบัติต้านทานการเกิดออกซิเดชันที่ดี

APPLICATIONS

MIG/TIG-NICRMO-625 is well suited for welding piping systems and reactor components in the power generation industry and for high temperature service in a wide variety of other engineering applications including furnace equipment and petrochemical plants and in marine and offshore environments.

การใช้งาน

MIG/TIG-NICRMO-625 เหมาะสำหรับการเชื่อมงานท่อและชิ้นส่วนเครื่องปฏิกรณ์ในอุตสาหกรรมผลิตกระแสไฟฟ้า และสำหรับงานที่อุณหภูมิสูง งานด้านวิศวกรรมอื่นๆ รวมถึงอุปกรณ์เตาหลอมและโรงงานปิโตรเคมีและในสภาพแวดล้อมทางทะเลและนอกชายฝั่ง

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Al	Cu	Fe	Ti	Nb+Ta
0.03	0.05	0.05	0.001	0.01	64.2	22.4	9.0	0.14	0.1	0.2	0.22	3.55

TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES

Tensile Strength (psi)	Elongation (%)
115,000	45