



## FICHA DE DATOS TECNICOS KW 622

### 1. CLASIFICACION

AWS/ASME SFA 5.11: E Ni Cr Mo - 10

### 2. DESCRIPCION

*Conveniente para la soldadura de la aleación 622 de INCONEL y otras aleaciones de resistencia de la corrosión. Sobreposición en el acero inoxidable.*

### 3. COMPOSICION QUIMICA (%) (Valores típicos orientativos)

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	Fe	Ni
	0.15	0.85	-----	-----	13.5	21.5	Bal.	4.0	63.0

### 4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)		
	690	25		

### 5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
3,2	350	70 – 110	DC
4,0	350	100 – 150	DC
5,0	350	130 – 180	DC

### 6. POSICIONES DE SOLDADURA

