



FICHA DE DATOS TECNICOS KW 625

1. CLASIFICACION

AWS/ASME SFA 5.11: E Ni Cr Mo - 3
EN ISO 14172: E Ni 6625

2. DESCRIPCION

Electrodo con revestimiento de rutilo-básico, para soldar aceros inoxidable Inconel 625 con alto contenido en Níquel. Especialmente para soldar aceros disimiles. Gran resistencia a la corrosión com-binado con altas temperaturas. También resiste temperaturas por bajo -196 °C

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

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Nb+Al	Fe	Ni
<0.02	0.4	0.6	-----	-----	9.0	21.0	3.5	3.0	63.0

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	Resiliencia Charpy V (J)	
			-196°C	
>420	>760	>30	>50	

5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
2,5	300	50 – 75	DC
3,2	350	75 – 110	DC
4,0	350	110 – 150	DC

6. POSICIONES DE SOLDADURA

