



FICHA DE DATOS TECNICOS KW 625

1. CLASIFICACION

AWS/ASME SFA 5.11: E Ni Cr Fe - 3

2. DESCRIPCION

Electrodo básico para la soldadura de aceros austeníticos al níquel. Soldadura de materiales disimilares, sobre todo cuando se necesita una gran resistencia a la fluencia a altas temperaturas. Utilizado para aplicaciones criogénicas. Utilizar arco corto. Gran resistencia. Gran resistencia a la fisuración en caliente. Excelente características de resiliencia a bajas temperaturas.

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

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Nb	Fe	Ni
0.04	0.4	7.5	-----	-----	-----	16.0	2.0	7.0	Resto

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 4d (%)		
>390	>550	>30		

5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
2,5	300	75 – 100	DC
3,2	350	100 – 140	DC
4,0	350	140 – 180	DC

6. POSICIONES DE SOLDADURA

