



CEWELD E NiCro 625

TYPE Neueste Generation mit vakuumgeschmolzenem Kerndraht, garantiert optimale metallurgische

Qualität. (Typ 6625, ENiCrMo-3)

ANWENDUNGEN CEWELD® E NiCro 625 wurde für das Plattieren von Nickelbasislegierungen wie Alloy 625 oder

ähnlichen Werkstoffen entwickelt. Diese Legierung kann auch zum Schweißen unterschiedlicher Nickelbasislegierungen untereinander, mit legierten Stählen, mit rostfreien Stählen und zum

Verbinden von 9%igen Nickelstählen verwendet werden.

EIGENSCHAFTEN

CEWELD® E NiCro 625 besitzen eine sehr gute Beständigkeit gegen Lochfraß und Spaltkorrosion. Sehr gut gegen saure, neutrale oder alkalische Medien, mit oder ohne Chloride. Sehr gute

Beständigkeit bei hohen Temperaturen, insbesondere gegen Oxidation.

KLASSIFIKATION AWS A 5.11: E NiCrMo-3

EN ISO 14172: E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)

W.Nr. 2.4621 F-nr 43 FM 6

GEEIGNET FÜR Ni 6625 / NiCr22Mo9Nb / 2.4831

W.Nr: 1.4529, 1.4539, 1.4547, 1.4876, 1.4958, 1.5656, 2.4660, 2.4816, 2.4856, 2.4858,

X1CrNiMoCuN20-18-7 - X10NiCrAlTi32-20 - X5NiCrAlTi31-20 - NiCr15Fe - NiCr22Mo9Nb - NiCr21Mo

- X1NiCrMoCuN25 20 6 - X1NiCrMoCuN25 20 5 - NiCr21Mo - 8XNi9

ASTM: A 533 Gr1

UNS: S31254 - N08800 - N08810 - N06600 - N06625 - N08825 - N08926 - N08020 Alloy 254 SMO - Alloy 800 - Alloy 800H - Alloy 600 - Alloy 625 - Alloy 825 - Sanicro 28

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL

(%)

С	Si	Mn	Cr	Ni	Мо	Fe	Nb+Ta	Nb
0.09	0.6	0.8	22	60	9	5	4	3.8

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat	R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Im	Handaaa	
Treatment				RT	-196°C	Hardness
As Welded	450	785	38	80	65	HRc

RÜCKTROCKNUNG 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175





CEWELD E NiCro 625

E NICRO 625 2,4 X 300MM	Packaging	KG/unit	EanCode		
	Can	2,27	8720663418777		
		ı			
E NICRO 625 3,2 X 356MM	Packaging	KG/unit	EanCode		
	Can	2,27	8720663418784		
E NICRO 625 4,0 X 356MM	Packaging	KG/unit	EanCode		
	Can	2,27	8720663418791		
E NICRO 625 4,8 X 356MM	Packaging	KG/unit	EanCode		
	Can	2,27	8720663418807		