



CEWELD Alloy C-2000

TYPE	Métal d'apport à base de nickel pour le soudage d'alliages similaires NiCrMo																		
APPLICATIONS	L'alliage CEWELD® C-2000 (UNS N06200) est unique parmi les matériaux polyvalents à base de nickel-chrome-molybdène en raison de l'ajout délibéré de cuivre.																		
PROPRIÉTÉS	Comme les autres alliages de nickel, il est ductile, facile à former et à souder, et possède une résistance exceptionnelle à la corrosion fissurante sous contrainte dans les solutions chlorurées (une forme de dégradation à laquelle les aciers inoxydables austénitiques sont sujets). Il est capable de résister à une large gamme de produits chimiques oxydants et non oxydants, et présente une résistance exceptionnelle aux piqûres et aux crevasses en présence de chlorures et d'autres halogénures.																		
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.14: ERNiCrMo-17</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>18274: S Ni 6200(NiCr23Mo16Cu2)</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>2.4675</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>43</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>6</td> </tr> </table>	AWS	A 5.14: ERNiCrMo-17	EN ISO	18274: S Ni 6200(NiCr23Mo16Cu2)	W.Nr.	2.4675	F-nr	43	FM	6								
AWS	A 5.14: ERNiCrMo-17																		
EN ISO	18274: S Ni 6200(NiCr23Mo16Cu2)																		
W.Nr.	2.4675																		
F-nr	43																		
FM	6																		
CONVIENT POUR	Alloy C-2000, 2.4675, Ni99,2, Nickel 200																		
AGRÉMENTS																			
POSITIONS DE SOUDAGE																			
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Fe</th> <th>Co</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.01</td> <td>0.08</td> <td>0.4</td> <td>23</td> <td>60</td> <td>16</td> <td>1.5</td> <td>1</td> <td>1.6</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	Co	Cu	0.01	0.08	0.4	23	60	16	1.5	1	1.6
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	Co	Cu											
0.01	0.08	0.4	23	60	16	1.5	1	1.6											
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0.2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>550</td> <td>830</td> <td>45</td> <td colspan="2">195</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		As Welded	550	830	45	195		HRc		
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness								
		RT																	
As Welded	550	830	45	195		HRc													
ETUVAGE	Non requis																		
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																		