



CEWELD E NiCr 600

TYPE	Electrode de soudage SMAW à base de nickel	
APPLICATIONS	Les électrodes CEWELD E NiCr 600 sont utilisées pour le soudage des alliages nickel-chrome-fer (Inconel 600, 601 et 690) sur eux-mêmes, et pour le soudage dissimilaire entre les alliages nickel-chrome-fer (Monel, Inconel et Incoloy) et les aciers ou les aciers inoxydables. Les applications comprennent le surfaçage ainsi que le soudage côté plaqué. La teneur élevée en manganèse de ce dépôt de soudure réduit la possibilité de microfissures.	
PROPRIÉTÉS	Propriétés mécaniques élevées avec une excellente résistance aux chocs thermiques et des valeurs d'impact à des températures inférieures à zéro jusqu'à -196 °C	
CLASSIFICATION	AWS	A 5.11: E NiCrFe-3
	EN ISO	14172: E Ni 6182
	W.Nr.	2.4807
	F-nr	43
	FM	6
CONVIENT POUR	E Ni 6182 (Ni Cr 15 Fe6Mn), E NiCrFe-3 2.4630, 2.4631, 2.4669, 2.4816, 2.4817, 2.4851, 2.4867, 2.4870, 2.4870, 2.4951 ... (1.4816, 1.4864, 1.4876, 1.4583, 1.4886, 1.5637, 1.5662, 1.5680, 1.6900, 1.6901, 1.6903, 1.6906) NiCr20Ti, NiCr21TiAl, NiCr15Fe7TiAl, NiCr15Fe, LC-NiCr15Fe, NiCr23Fe, NiCr60 15, NiCr80 20, NiCr 10, NiCr20Ti 1.5637 12 Ni 14, X8Ni9, 12Ni19, X12CrNi18 9, GX8CrNi18 10, X10CrNi18 10, X5CrNi18 10 UNS Nr: K81340 - N06600 - N06601 - N08800 - N08810 ASTM B163, B166, B167 und B168 Alloy 600, Alloy 600 L, Alloy 800 / 800H UNS N06600, N07080, N0800, N0810	

AGRÉMENTS

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Ti	Fe	Nb+Ta	Nb
0.08	0.8	8.5	15	70	0.5	5	2	1.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded	>360	600	34	HRc

ETUVAGE 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E NiCro 600

E NICRO 600 2,4 X 229MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663418548
E NICRO 600 3,2 X 356MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663418555
E NICRO 600 4,0 X 356MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663418562
E NICRO 600 4,8 X 356MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663418579