




CEWELD E NiCrMo 686 CPT

TYPE	Beklede elektrode voor het lassen van nikkel legeringen																		
TOEPASSINGEN	CEWELD® E NiCrMo 686 CPT is ontworpen om legering 686 te lassen. Het lasmetaal heeft een uitzonderlijke weerstand tegen put-, spleet- en algemene corrosie. Het is ook geschikt voor het van 625, C276, C4, C22, 59 legeringen. Ook geschikt voor het lassen van superduplex en superaustenitisch staal.																		
EIGENSCHAPPEN	CEWELD® E NiCrMo 686 CPT-elektrode heeft een goede corrosieweerstand in de chemische-, proces-, petrochemische-, olie-, gas- en scheepvaartindustrie. Bruikbaar voor stompe lassen en hoeklassen in alle posities voor diameters 2,4 en 3,2 mm. Diameters < 4,0mm uitstekend in neergaande positie.																		
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.11: E NiCrMo-14</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14172: E Ni 6686 (NiCr21Mo16W4)</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>~ 2.4606</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>43</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>6</td> </tr> </table>	AWS	A 5.11: E NiCrMo-14	EN ISO	14172: E Ni 6686 (NiCr21Mo16W4)	W.Nr.	~ 2.4606	F-nr	43	FM	6								
AWS	A 5.11: E NiCrMo-14																		
EN ISO	14172: E Ni 6686 (NiCr21Mo16W4)																		
W.Nr.	~ 2.4606																		
F-nr	43																		
FM	6																		
GESCHIKT VOOR	<p>ENiCrMo-14, E Ni 6686 NiCr21Mo16W4 2.4602, 2.4605, 2.4607, 2.4610, 2.4819, 2.4656, 1.4529, 1.4547, 1.4565 NiCr23Mo16, NiCr23Mo16Al, NiMo16Cr15Ti, NiMo16Cr16Ti, NiCr21Mo14W, NiMo16Cr15W, NiCr22Mo9Nb, Alloy 59, Alloy C4, Alloy 276, X1NiCrMoCuN25-20-7, X1CrNiMoCuN20-18-7 ASTM: C-4, C-276, C-22, 625, 904hMo UNS: N06059, N06455, N10276, N06022, N06625, N08925, S31254 Duplex, Superduplex, super austenitic stainless steel, Nickel Alloys, N06059, N06022, Hastelloy C276, Alloy C22, Inconel 622, 625, 686, Outokumpu 654 SMO,</p>																		
GOEDKEURINGEN																			
LASPOSITIES																			
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD 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>W</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.01</td> <td>0.18</td> <td>0.8</td> <td>22</td> <td>55</td> <td>16</td> <td>4</td> <td>3.8</td> <td>0.35</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Cu	0.01	0.18	0.8	22	55	16	4	3.8	0.35
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Cu											
0.01	0.18	0.8	22	55	16	4	3.8	0.35											
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R_{P0,2} (MPa)</th> <th>R_m (MPa)</th> <th>A₅ (%)</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>380</td> <td>740</td> <td>34</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness	As Welded	380	740	34	HRc								
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness															
As Welded	380	740	34	HRc															
HERDROGEN	300°C / 2 hr																		
GAS ACC. EN ISO 14175																			



CEWELD E NiCrMo 686 CPT

E NICKRMO 686 CPT 2,4 X
229MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663419453

E NICKRMO 686 CPT 3,2 X
356MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663419460

E NICKRMO 686 CPT 4,0 X
356MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663419477