



# CEWELD E NiCrMo 622

**TYPE** Beklede elektrode voor het lassen van nikkel legeringen in extreem corrosieve omgevingen

**TOEPASSINGEN** CEWELD E NiCrMo 622-elektroden worden gebruikt voor het lassen van nikkel-chroom-molybdeenlegeringen en voor cladlagen op koolstof-, laaggelegeerd of roestvast staal. Ze worden ook gebruikt voor ongelijke verbindingen tussen nikkel-chroom-molybdeenlegeringen en roestvast, koolstof- of laaggelegeerd staal.

**EIGENSCHAPPEN** Uitstekende weerstand tegen corrosie in zowel oxiderende als reducerende media in een grote verscheidenheid aan chemische procesomgevingen. Het biedt een uitstekende weerstand tegen spannings-, put- en spleetcorrosie. Hoge mechanische eigenschappen met uitstekende lasbaarheid op DC+.

**CLASSIFICATIE**

AWS	A 5.11: E NiCrMo-10
EN ISO	14172: E Ni 6022
W.Nr.	2.4635
F-nr	43
FM	6

**GESCHIKT VOOR** **ERNiCrMo-10, S Ni 6022 (NiCr21Mo13Fe4W3), 2.4602, 2.4635**  
 2.4602, 2.4605, 2.4610, 2.4819, 1.4565  
 NiCr23Mo16Al, NiCr21Mo14W, NiMo16Cr15W, NiMo16Cr16Ti, NiCr22Mo9Nb, X2CrNiMnMoNbN25-18-5-4, X1NiCrMoCuN25-20-7  
 UNS: N06059, N06022, N10276, N06455, N0625, S34565  
 Inconel 622, 625, Alloy 25-6Mo, Incoloy 825, Hastelloy Alloy C276, C22, C4, 59, 24, 904hMo

**GOEDKEURINGEN**

**LASPOSITIES**



**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Fe	W
0.01	0.1	0.8	21.5	55	13.5	0.1	4	3.3

**MECHANISCHE WAARDEN**

Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT	-196°C	
As Welded	540	790	36	100	80	HRc

**HERDROGEN** 300°C / 2 hr

**GAS ACC. EN ISO 14175**



# CEWELD E NiCrMo 622

E NICKRMO 622 2,4 X 229MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663418623
E NICKRMO 622 3,2 X 356MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663418630
E NICKRMO 622 4,0 X 356MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663418647
E NICKRMO 622 4,8 X 356MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663418654