

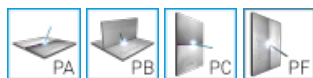


# CEWELD E NiCr HLS

TYPE	Hoog rendement basisch beklede elektrode voor het lassen van gelijk- en ongelijksoortige verbindingen en bufferlagen	
TOEPASSINGEN	CEWELD E NiCr HLS wordt toegepast in onderhoud en nieuwe lastoepassingen in de chemische, apparaten- en zware industrie. Eerste keus elektrode voor ongelijksoortig lassen van staal aan nikkellegeringen of reparatie van hoog koolstofstaal en wit gietijzer.	
EIGENSCHAPPEN	Extreem scheurbestendig lasmetaal door de speciale basische bekleding en zijn legeringskarakter. Geschikt voor werktemperaturen tussen -196 °C en +650 °C. Rendement van 150% met uitstekende boogstabiliteit en gemakkelijke slaklossing.	
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.11: E NiCrFe-3
	EN ISO	14172: E Ni 6082
	W.Nr.	2.4648
	F-nr	~43
	FM	6
GESCHIKT VOOR	<b>Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb), ENiCrFe-3</b> 1.4429, 1.4539, 1.4583, 1.4816, 1.4876, 1.5662, 1.5680, 1.5637, 1.6582, 2.4669, 2.4806, 2.4816, 2.4851, 2.4867, 2.4951, X10NiCrAlTi3 2 20, X10CrNiMoNb18 12,NiCr20Ti, X 2 CrNiMoN 17-12-3, X 1 NiCrMoCu 25-20-5,X 8 NiCrAlTi 32-21, X 20 CrMoV 11-1, X 8 Ni 9, NiCr 15 Fe, NiCr 6015, NiCr 10 <b>AISI 4340, 4130, 8630</b> <b>ASTM B163, B166, B167 und B168</b> <b>UNS: K 81340, N06600, N 06601, N 08800, N 08810.</b> Incoloy 800, DS - Inconel 600, 601, Alloy 82, Alloy 80A, Alloy X750,	

## GOEDKEURINGEN

## LASPOSITIES



## TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	Nb
0.06	0.5	5	20	70	3	2.5

## 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	400	650	35	90	70	HRc

## HERDROGEN

300°C / 2 hr

## GAS ACC. EN ISO 14175



# CEWELD E NiCro HLS

E NiCro HLS 2,5 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	3	8720663418586
E NiCro HLS 3,2 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,8	8720663418593
E NiCro HLS 4,0 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,5	8720663418609
E NiCro HLS 5,0 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	3.5	8720663418616