




CEWELD NiCro 625

TYPE	Massieve lasdraad voor MIG lassen van nikkel en nikkellegeringen																		
TOEPASSINGEN	CEWELD® NiCro 625 is ontwikkeld voor het lassen en cladden van nikkellegeringen zoals legering 625 of soortgelijke materialen. Deze legering kan ook worden gebruikt voor het aan elkaar lassen van ongelijksoortige nikkellegeringen aan gelegeerd staal of aan roestvast staal en voor het verbinden van 6% molybdeen super austenitisch staal. CEWELD® NiCro 625 wordt het meest gebruikt in de chemische verwerkingsindustrie, apparatuur voor verontreinigingsbewaking, scheepsapparatuur, onderdelen van kernreactoren, pompassen. Ook gebruikt in de lucht- en ruimtevaartindustrie voor assemblages van straalomkeerders, brandstofverstuivers, naverbranders en verbrandingssystemen.																		
EIGENSCHAPPEN	CEWELD® NiCro 625 is een massief getrokken draad die op een zeer speciale manier wordt gereinigd om schonere lassen van hogere kwaliteit te verkrijgen, vooral wanneer deze wordt gebruikt voor het Hotwire Tig-proces. Het tussentijds reinigen tussen de lagen kan worden overgeslagen en resulteert in een heldere naad met uitstekende vervormbaarheid. De cast en helix van deze draad zijn boven de EN-normen gehouden om een uitstekende draadaanvoer te bieden en een draad die recht uit de toorts komt.																		
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.14: ERNiCrMo-3</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>18274: S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>2.4831</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-3	EN ISO	18274: S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)	W.Nr.	2.4831	F-nr	43	FM	6								
AWS	A 5.14: ERNiCrMo-3																		
EN ISO	18274: S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)																		
W.Nr.	2.4831																		
F-nr	43																		
FM	6																		
GESCHIKT VOOR	<p>Ni 6625 / NiCr22Mo9Nb / 2.4831 W.Nr: 1.4529, 1.4539, 1.4547, 1.4876, 1.4958, 1.5656, 2.4660, 2.4816, 2.4856, 2.4858,</p> <p>X1CrNiMoCuN20-18-7 - X10NiCrAlTi32-20 - X5NiCrAlTi31-20 - NiCr15Fe - NiCr22Mo9Nb - NiCr21Mo - X1NiCrMoCuN25 20 6 - X1NiCrMoCuN25 20 5 - NiCr21Mo - 8XNi9 ASTM: A 533 Gr1 UNS: S31254 - N08800 - N08810 - N06600 - N06625 - N08825 - N08926 - N08020 Alloy 254 SMO - Alloy 800 - Alloy 800H - Alloy 600 - Alloy 625 - Alloy 825 - Sanicro 28 - AL6XN</p>																		
GOEDKEURINGEN	TÜV: 12400.0																		
LASPOSITIES																			
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>Nb</th> <th>Fe</th> <th>Nb+Ta</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.08</td> <td>0.4</td> <td>0.4</td> <td>21</td> <td>63</td> <td>9</td> <td>3.8</td> <td>3</td> <td>3.8</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	Nb+Ta	0.08	0.4	0.4	21	63	9	3.8	3	3.8
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	Nb+Ta											
0.08	0.4	0.4	21	63	9	3.8	3	3.8											
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">Rp0,2 (MPa)</th> <th rowspan="2">Rm (MPa)</th> <th rowspan="2">A5 (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-20°C</th> <th>-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>460</td> <td>750</td> <td>32</td> <td>110</td> <td>70</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-20°C	-196°C	As Welded	460	750	32	110	70	HRC		
Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness								
		-20°C	-196°C																
As Welded	460	750	32	110	70	HRC													
HERDROGEN	Not required																		
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																		