



CEWELD E NiCr 825

TYPE	Rutilbasierte Nickelbasis-Elektrode für Gleich- und Wechselstrom. (Typ 825, 383, E Ni8025)																		
ANWENDUNGEN	CEWELD® E NiCr 825 wird zum Schweißen der Legierung 825 und anderer Nickel-Eisen-Chrom-Molybdän-Kupfer-Legierungen ähnlicher Zusammensetzung verwendet. Das Schweißgut ist sehr korrosionsbeständig, insbesondere in reduzierenden Chemikalien wie Schwefelsäure und Phosphorsäure. Es eignet sich auch zum Plattieren von Kohlenstoffstählen und niedrig legierten Stählen. Zu den Anwendungen gehören Druckbehälter, Rohrleitungen, Wärmetauscher, Ventile und andere Komponenten für die chemische Verarbeitung, die Offshore- sowie die Öl- und Gasindustrie.																		
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E NiCr 825 hat eine ausgezeichnete Schweißbarkeit mit vollständig austenitischem Schweißgut mit hoher Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion und Lochfraß in chloridionhaltigen Medien. Gute Korrosionsbeständigkeit gegen reduzierende Säuren durch die Kombination von Ni, Mo und Cu. Ausreichende Beständigkeit gegen oxidierende Säuren. Das Schweißgut ist korrosionsbeständig in Meerwasser.																		
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.4: ~E 383-16</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14172: E Ni 8025 (NiCr29Fe30Mo)</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>2.4652</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>6</td> </tr> </table>	AWS	A 5.4: ~E 383-16	EN ISO	14172: E Ni 8025 (NiCr29Fe30Mo)	W.Nr.	2.4652	F-nr	5	FM	6								
AWS	A 5.4: ~E 383-16																		
EN ISO	14172: E Ni 8025 (NiCr29Fe30Mo)																		
W.Nr.	2.4652																		
F-nr	5																		
FM	6																		
GEEIGNET FÜR	<p>E 27 31 4 Cu, E383, E Ni 8025</p> <p>1.4500, 1.4529, 1.4539 (904L), 2.4858, 1.4563, 1.4465, 1.4577 (310Mo), 1.4133, 1.4500, 1.4503, 1.4505, 1.4506, 1.4531, 1.4536, 1.4585, 1.4586, 24858</p> <p>G-X7NiCrMoCuNb 25 20, X1NiCrMoCuN25 20 6, X1NiCrMoCuN25 20 5, NiCr21Mo, X1NiCrMoCu 31 27 4, N08926, N08904, ALLOY 825, N08028, UNS N08825</p>																		
ZULASSUNGEN																			
SCHWEISSPOSITIONEN																			
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>Ti</th> <th>Fe</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.5</td> <td>2</td> <td>25</td> <td>40</td> <td>5.5</td> <td>0.2</td> <td>25</td> <td>2</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ti	Fe	Cu	0.02	0.5	2	25	40	5.5	0.2	25	2
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ti	Fe	Cu											
0.02	0.5	2	25	40	5.5	0.2	25	2											
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{p0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>425</td> <td>630</td> <td>30</td> <td colspan="2">70</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-196°C		As Welded	425	630	30	70		HRc		
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness								
		-196°C																	
As Welded	425	630	30	70		HRc													
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr																		
GAS ACC. EN ISO 14175																			