



CEWELD NiCrO 718

TYPE Fil plein pour alliage à haute résistance à base de nickel 718

APPLICATIONS Le NiCrO 718 est utilisé dans une large domaine d'applications telles que les composants de fusées à carburant liquide, les anneaux, les boîtiers et diverses pièces de tôle formées pour les moteurs à turbine à gaz d'avions et de véhicules terrestres, et les réservoirs cryogéniques. Il est également utilisé pour les fixations et les pièces d'instrumentation. Le métal d'apport 718 peut également être utilisé pour le revêtement des pièces dans l'industrie du pétrole et du gaz.

PROPRIÉTÉS Alliage spécial avec un dépôt durcissable par précipitation et des propriétés mécaniques similaires à celles du métal de base. État durci par précipitation : 720°C pendant 8 heures, refroidissement au four à 55°C/heure jusqu'à 620°C puis refroidissement à l'air pendant 8 heures

CLASSIFICATION

AWS	A 5.14: ERNiFeCr-2
EN ISO	18274: S Ni 7718(NiCr19Fe19Nb5Mo3)
W.Nr.	2.4667
F-nr	43
FM	6

CONVIENT POUR Cr-Ni-Nb-Mo alloy and 718, 706, and X-750 alloys.
EN W.Nr.: 2.4668 (NiCr19Fe19Nb5Mo3), 2.4669 (NiCr15Fe7TiAl).
ASTM: B637, 5589.
UNS: N07718, N09706, N07750.
 Inconel 718(2.4668), 706 and X-750 (X750)

AGRÉMENTS

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)

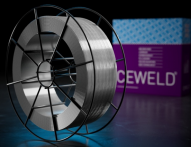
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Ti	Fe	Al	Nb+Ta	PREN
0.06	0.2	0.2	20	53	3	5.1	1	20	0.6	5	27

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded	580	860	28	HRc

ETUVAGE Non requis

GAS ACC. EN ISO 14175 I1



CEWELD NiCro 718

NICRO 718 1,14MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	13,6	8720663418982

NICRO 718 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	12,70	8720663418968
BS-300	15	8720663418975

NICRO 718 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	13,6	8720663418999