




# CEWELD AA NiCro 625

TYPE	Rutiel gevulde nikkelbasis lasdraad voor MAG lassen van nikkellegeringen																			
TOEPASSINGEN	CEWELD AA Nicro 625 is ontwikkeld voor het lassen en cladden van op nikkel gebaseerde legeringen zoals Inconel 625 of vergelijkbare materialen. Deze legering kan ook worden gebruikt voor het aan elkaar lassen van ongelijksoortige nikkellegeringen, aan gelegeerd staal, aan roestvast staal en voor het verbinden van 9% nikkelstaal.																			
EIGENSCHAPPEN	Nieuwste generatie rutiel gevulde draad, garandeert optimale metallurgische kwaliteit, economisch positielessen en aantrekkelijk voor de lasser. Zeer goede weerstand tegen putcorrosie en spleetcorrosie. Zeer goed tegen zure, neutrale of alkalische media, met of zonder chloriden. Zeer goede weerstand bij hoge temperaturen, vooral tegen oxidatie.																			
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.34: E NiCrMo3T1-4</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>12153-A: T Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) P M21 2</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 5.34: E NiCrMo3T1-4	EN ISO	12153-A: T Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) P M21 2	W.Nr.	2.4831	F-nr	43	FM	6									
AWS	A 5.34: E NiCrMo3T1-4																			
EN ISO	12153-A: T Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) P M21 2																			
W.Nr.	2.4831																			
F-nr	43																			
FM	6																			
GESCHIKT VOOR	<p><b>Ni 6625 / NiCr22Mo9Nb / 2.4831</b>  <b>W.Nr:</b> 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  <b>ASTM:</b> A 533 Gr1  <b>UNS:</b> S31254 - N08800 - N08810 - N06600 - N06625 - N08825 - N08926 - N08020  Alloy 254 SMO - Alloy 800 - Alloy 800H - Alloy 600 - Alloy 625 - Alloy 825 - Sanicro 28</p>																			
GOEDKEURINGEN																				
LASPOSITIES																				
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>Nb</th> <th>Fe</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.03</td> <td>0.35</td> <td>0.45</td> <td>21.5</td> <td>60.9</td> <td>9.5</td> <td>3.5</td> <td>4</td> <td>0.01</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	S	0.03	0.35	0.45	21.5	60.9	9.5	3.5	4	0.01	
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	S												
0.03	0.35	0.45	21.5	60.9	9.5	3.5	4	0.01												
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0.2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="3">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>0°C</th> <th>-100°C</th> <th>-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>500</td> <td>780</td> <td>40</td> <td>84</td> <td>78</td> <td>70</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	0°C	-100°C	-196°C	As Welded	500	780	40	84	78	70	HRc
Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness									
		0°C	-100°C	-196°C																
As Welded	500	780	40	84	78	70	HRc													
HERDROGEN	140°C / 24 hr																			
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																			



# CEWELD AA NiCro 625

AA NICRO 625 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663418821