



CEWELD E NiCro 825

TYPE	Rutilbasische Nickelbasis-Elektrode für Gleich- und Wechselstrom. (Typ 825, 383, E Ni8025)																										
ANWENDUNGEN	CEWELD® E NiCro 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 NiCro 825 hat eine ausgezeichnete Schweißbarkeit mit vollständig austenitischem Schweißgut mit hoher Beständigkeit gegen Spannungsrißkorrosion und Lochfraß in chloridionenhaltigen 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><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 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																											
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Mo</td><td>Ti</td><td>Fe</td><td>Cu</td></tr><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></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><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (MPa)</th><th>R_m (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th colspan="3">Impact Energy (J) ISO-V</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>425</td><td>630</td><td>30</td><td colspan="3">-196°C</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>									Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	As Welded	425	630	30	-196°C			HRc		
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness																				
As Welded	425	630	30	-196°C			HRc																				
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr																										
GAS ACC. EN ISO 14175																											