



CEWELD E NiCro 600

TYPE	Hochbasische Stabelektrode auf Nickelbasis zum Schweißen. (Typ E NiCrFe-3, E Ni6182)																										
ANWENDUNGEN	CEWELD® E NiCro 600 wird für das Schweißen von Nickel-Chrom-Eisen-Legierungen (Inconel 600, 601 und 690) mit sich selbst und für Mischschweißungen zwischen Nickel-Chrom-Eisen-Legierungen (Monel, Inconel und Incoloy) und Stählen oder nichtrostenden Stählen verwendet. Die Anwendungen umfassen sowohl Auftragsschweißungen als auch Schweißungen auf der plattierten Seite. Zu den Anwendungen gehören das Schweißen von hitzebeständigen Legierungen in Ofenanlagen, Mischschweißungen zwischen Nickelbasislegierungen (einschließlich Monel) und nichtrostenden Stählen, niedrig legierten Stählen und Kohlenstoffstählen.																										
EIGENSCHAFTEN	Der hohe Mangangehalt dieses Schweißguts von CEWELD® E NiCro 600 verringert die Möglichkeit von Mikrorissen. Hohe mechanische Eigenschaften mit hervorragender Wärmeschokbeständigkeit und Kerbschlagzähigkeit bei Minustemperaturen bis zu -196 °C. Der hohe Mangangehalt reduziert die Kriechfestigkeit, was die Verwendung bis zu 480 °C begrenzt.																										
KLASSIFIKATION	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.11: E NiCrFe-3</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>14172: E Ni 6182</td></tr><tr><td>W.Nr.</td><td>2.4807</td></tr><tr><td>F-nr</td><td>43</td></tr><tr><td>FM</td><td>6</td></tr></table>									AWS	A 5.11: E NiCrFe-3	EN ISO	14172: E Ni 6182	W.Nr.	2.4807	F-nr	43	FM	6								
AWS	A 5.11: E NiCrFe-3																										
EN ISO	14172: E Ni 6182																										
W.Nr.	2.4807																										
F-nr	43																										
FM	6																										
GEEIGNET FÜR	<p>E Ni 6182 (Ni Cr 15 Fe6Mn), E NiCrFe-3 2.4630, 2.4631, 2.4669, 2.4816, 2.4817, 2.4851, 2.4867, 2.4870, 2.4951 ... (1.4816, 1.4864, 1.4876, 1.4583, 1.4886, 1.5637, 1.5662, 1.5680, 1.6900, 1.6901, 1.6903, 1.6906) NiCr20Ti, NiCr21TiAl, NiCr15Fe7TiAl, NiCr15Fe, LC-NiCr15Fe, NiCr23Fe, NiCr60 15, NiCr80 20, NiCr 10, NiCr20Ti 1.5637 12 Ni 14, X8Ni9, 12Ni19, X12CrNi18 9, GX8CrNi18 10, X10CrNiTi18 10, X5CrNi18 10 UNS Nr: K81340 - N06600 - N06601 - N08800 - N08810 ASTM B163, B166, B167 und B168 Alloy 330, Alloy 600, Alloy 600 L, Alloy 800 / 800H UNS N06600, N07080, N0800, N0810</p>																										
ZULASSUNGEN																											
SCHWEISSPOSITIONEN																											
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Ti</th><th>Fe</th><th>Nb+Ta</th><th>Nb</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.08</td><td>0.8</td><td>8.5</td><td>15</td><td>70</td><td>0.5</td><td>5</td><td>2</td><td>1.5</td></tr></tbody></table>									C	Si	Mn	Cr	Ni	Ti	Fe	Nb+Ta	Nb	0.08	0.8	8.5	15	70	0.5	5	2	1.5
C	Si	Mn	Cr	Ni	Ti	Fe	Nb+Ta	Nb																			
0.08	0.8	8.5	15	70	0.5	5	2	1.5																			
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (MPa)</th><th>R_m (MPa)</th><th>A₅ (%)</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>>360</td><td>600</td><td>34</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>									Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness	As Welded	>360	600	34	HRc								
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness																							
As Welded	>360	600	34	HRc																							
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr																										
GAS ACC. EN ISO 14175																											



CEWELD E NiCro 600

E NICRO 600 2,4 X 229MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663418548

E NICRO 600 3,2 X 356MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663418555

E NICRO 600 4,0 X 356MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663418562

E NICRO 600 4,8 X 356MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663418579