



CEWELD NiCro 601 Tig

TYPE	Alliage nickel-chrome-aluminium pour soudage TIG Alliage 601.									
APPLICATIONS	CEWELD® 601 Tig est utilisé pour des applications sévères où la température d'exposition peut dépasser 2100°F [1150°C].									
PROPRIÉTÉS	Excellente résistance à la corrosion et à l'oxydation, et convient aux applications exposées au sulfure d'hydrogène ou au dioxyde de soufre.									
CLASSIFICATION	AWS	A 5.14: ER NiCrFe-11								
	EN ISO	18274: S Ni 6601(NiCr23Fe15Al)								
	F-nr	43								
	FM	6								
CONVIENT POUR	The nominal composition (wt.-%) of filler metal of this classification is 61 Ni, 23 Cr, 14 Fe, and 1.4 Al. Filler metal of this classification is used for welding nickel-chromium-iron-aluminum alloy (ASTM B 166, B 167, and B 168 having UNS number N06601) to itself and to other high-temperature compositions.									
AGRÈMENTS										
POSITIONS DE SOUDAGE										
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Fe	Cu	Al
	0.08	0.27	0.9	0.01	0.01	23	61	15	0.1	1.5
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment		R _{P0,2} (MPa)		R _m (MPa)		A ₅ (%)	Hardness		
	As Welded				660		48	HRc		
ETUVAGE	Non requis									
GAS ACC. EN ISO 14175	I1									



CEWELD NiCro 601 Tig

NICRO 601 TIG 1,6 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663418302

NICRO 601 TIG 2,0 X 914MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	4,54	8720663418319

NICRO 601 TIG 2,4 X 914MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	4,54	8720663418326