



CEWELD E NiCr 625

TYPE	La qualité propre de dernière génération (fil à âme fondue sous vide) garantit une qualité métallurgique optimale et un attrait pour le soudeur.	
APPLICATIONS	CEWELD E NiCr 625 a été développé pour le soudage et le rechargement d'alliages à base de nickel tels que l'alliage 625 ou des matériaux similaires. Cet alliage peut également être utilisé pour souder entre eux des alliages à base de nickel dissemblables, des aciers alliés, des aciers inoxydables et pour assembler des aciers à 9 % de nickel.	
PROPRIÉTÉS	Très bonne résistance à la corrosion par piqûres et à la corrosion caverneuse. Très bonne résistance aux milieux acides, neutres ou alcalins, avec ou sans chlorures. Très bonne résistance aux températures élevées, notamment à l'oxydation.	
CLASSIFICATION	AWS	A 5.11: E NiCrMo-3
	EN ISO	14172: E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
	W.Nr.	2.4621
	F-nr	43
	FM	6
CONVIENT POUR	Ni 6625 / NiCr22Mo9Nb / 2.4831 W.Nr: 1.4529, 1.4539, 1.4547, 1.4876, 1.4958, 1.5656, 2.4660, 2.4816, 2.4856, 2.4858, X1CrNiMoCuN20-18-7 - X10NiCrAlTi32-20 - X5NiCrAlTi31-20 - NiCr15Fe - NiCr22Mo9Nb - NiCr21Mo - X1NiCrMoCuN25 20 6 - X1NiCrMoCuN25 20 5 - NiCr21Mo - 8XNi9 ASTM: A 533 Gr1 UNS: S31254 - N08800 - N08810 - N06600 - N06625 - N08825 - N08926 - N08020 Alloy 254SMO - Alloy 800 - Alloy 800H - Alloy 600 - Alloy 625 - Alloy 825 - Sanicro 28 - 6Mo	

AGRÉMENTS

POSITIONS DE SOUDAGE



ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	Nb+Ta	Nb
0.09	0.6	0.8	22	60	9	5	4	3.8

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT	-196°C	
As Welded	450	785	38	80	65	HRC

ETUVAGE 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E NiCro 625

E NICRO 625 2,4 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663418777

E NICRO 625 3,2 X 356MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663418784

E NICRO 625 4,0 X 356MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663418791

E NICRO 625 4,8 X 356MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663418807