



CEWELD E NiCr A

TYPE Électrode de soudage SMAW à haute teneur en nickel.

APPLICATIONS L'électrode de soudage CEWELD® E NiCr A est utilisée pour le soudage à l'arc sous protection métallique des alliages INCOLOY 800 et 800HT, des alliages INCONEL 600 et 601, et des aciers au nickel.

PROPRIÉTÉS Le métal soudé présente une excellente solidité et une résistance à l'oxydation à haute température et conserve une résistance aux chocs à des températures cryogéniques. L'électrode est un produit exceptionnellement polyvalent pour le soudage de matériaux dissemblables. Elle peut être utilisée sur une grande variété d'aciers austénitiques et ferritiques et d'alliages de nickel.

CLASSIFICATION

AWS	A 5.11: E NiCrFe-2
EN ISO	14172: E Ni 6092 (NiCr16Fe9NbMo)
W.Nr.	2.4805
F-nr	43
FM	6

CONVIENT POUR **E Ni 6092 (NiCr16Fe12NbMo), ENiCrFe-2**
Mat No: 2.4630, 2.4631, 2.4669, 2.4694, 2.4816, 2.4817, 2.4851, 2.4867, 2.4869, 2.4870, 2.4951, 2.4952.. (1.4859, 1.4861, 1.4876, 1.4877, 1.4885, 1.4958, 1.4968, 1.5637, 1.5662, 1.5680, 1.6900, 1.6903, 1.6906)
NiCr15Fe, X10NiCrAlTi 32 20, G-X10NiCrNiNb 32 20, NiCr20Ti, NiCr20TiAl, X8Ni9, X7NiMo6, 12Ni19, 12Ni14
ASTM: Alloy 600, Alloy 800, Alloy 800H, Alloy 75, Alloy 80A, B163, B166, B167, B168

AGRÉMENTS

POSITIONS DE SOUDAGE



**ANALYSE CHIMIQUE
TYPIQUE DU MÉTAL DE
SOUDURE (%)**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	Nb+Ta	Nb
0.08	0.6	2.8	15	70	2	9.5	2.8	2

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT	-196°C	
As Welded	420	600	40	100	80	HRC

ETUVAGE 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E NiCro A

E NICRO A 2,4 X 229MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663418500

E NICRO A 3,2 X 356MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663418517

E NICRO A 4,0 X 356MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663418524

E NICRO A 4,8 X 356MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663418531