



CEWELD E NiCro 600

TYPE	Electrode de soudage SMAW à base de nickel																										
APPLICATIONS	Les électrodes CEWELD E NiCro 600 sont utilisées pour le soudage des alliages nickel-chrome-fer (Inconel 600, 601 et 690) sur eux-mêmes, et pour le soudage dissimilaire entre les alliages nickel-chrome-fer (Monel, Inconel et Incoloy) et les aciers ou les aciers inoxydables. Les applications comprennent le surfaçage ainsi que le soudage côté plaqué. La teneur élevée en manganèse de ce dépôt de soudure réduit la possibilité de microfissures.																										
PROPRIÉTÉS	Propriétés mécaniques élevées avec une excellente résistance aux chocs thermiques et des valeurs d'impact à des températures inférieures à zéro jusqu'à -196 °C																										
CLASSIFICATION	AWS A 5.11: E NiCrFe-3 EN ISO 14172: E Ni 6182 W.Nr. 2.4807 F-nr 43 FM 6																										
CONVIENT POUR	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																										
AGRÉMENTS																											
POSITIONS DE SOUDAGE																											
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<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																			
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<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)	A5 (%)	Hardness	As Welded	>360	600	34	HRc								
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness																							
As Welded	>360	600	34	HRc																							
ETUVAGE	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