



CEWELD Alloy X

TYPE	Métal d'apport à base de nickel pour le soudage d'alliages NiCrMo similaires																				
APPLICATIONS	Convient pour l'assemblage et le revêtement des alliages de nickel, de l'acier inoxydable, de l'acier au carbone et des aciers faiblement alliés. UNS : N06002																				
PROPRIÉTÉS	CEWELD Alloy X est un alliage de nickel, chrome, fer et molybdène qui possède une combinaison exceptionnelle de résistance à l'oxydation, de fabricabilité et de résistance à haute température. Il s'est également révélé exceptionnellement résistant à la corrosion sous contrainte dans les applications pétrochimiques. L'alliage X CEWELD présente une bonne ductilité après une exposition prolongée à des températures de 1200, 1400, 1600F (650, 760 et 870°C) pendant 16 000 heures.																				
CLASSIFICATION	AWS A 5.14: ERNiCrMo-2 EN ISO 18274: S Ni 6002(NiCr21Fe18Mo9) W.Nr. 2.4665 F-nr 43 FM 6																				
CONVIENT POUR	2.4665 UNS: N06002 Alloy HX, X, AMS 5754, AMS 5798, ASTM B619, Nickel alloys, stainless steel, carbon steel and low alloyed steels.																				
AGRÉMENTS																					
POSITIONS DE SOUDAGE																					
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Mo</td><td>Fe</td><td>W</td><td>Co</td><td>Cu</td></tr><tr><td>0.1</td><td>0.8</td><td>0.9</td><td>22</td><td>50</td><td>9</td><td>19</td><td>0.8</td><td>2</td><td>0.4</td></tr></table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Co	Cu	0.1	0.8	0.9	22	50	9	19	0.8	2	0.4
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Co	Cu												
0.1	0.8	0.9	22	50	9	19	0.8	2	0.4												
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th><th rowspan="2">R_m (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>RT</th><th>100</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td></td><td>660</td><td>30</td><td></td><td></td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	100	As Welded		660	30			HRc				
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness										
		RT	100																		
As Welded		660	30			HRc															
ETUVAGE	Non requis																				
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																				



CEWELD Alloy X

ALLOY X 1,14MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	13,6	8720663420305