



# CEWELD NiCrMo 622 Tig

|                                                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                   |                         |                       |                         |      |    |          |     |
|------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|-------------------------|-----------------------|-------------------------|------|----|----------|-----|
| TYPE                                                 | Métal d'apport à base de nickel pour le soudage GTAW d'alliages à haute résistance à la corrosion.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                   |                         |                       |                         |      |    |          |     |
| APPLICATIONS                                         | CEWELD® NiCrMo 622 est utilisé pour le soudage d'alliages nickel-chrome-molybdène ainsi que pour le revêtement par rechargement d'aciers au carbone, faiblement alliés ou inoxydables. Ils sont également utilisés pour des joints dissemblables entre les alliages nickel-chrome-molybdène et les aciers inoxydables, au carbone ou faiblement alliés. Également recommandé pour l'assemblage d'aciers inoxydables contenant du molybdène, d'aciers faiblement alliés et de soudures dissemblables entre les types d'aciers mentionnés précédemment. |                                   |                         |                       |                         |      |    |          |     |
| PROPRIÉTÉS                                           | CEWELD® NiCrMo 622 offre une excellente résistance à la corrosion dans les milieux oxydants et réducteurs dans une grande variété d'environnements de procédés chimiques. Il offre une résistance exceptionnelle à la fissuration par corrosion sous contrainte, à la corrosion par piqûres.                                                                                                                                                                                                                                                          |                                   |                         |                       |                         |      |    |          |     |
| CLASSIFICATION                                       | AWS                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | A 5.14: ERNiCrMo-10               |                         |                       |                         |      |    |          |     |
|                                                      | EN ISO                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 18274: S Ni 6022(NiCr21Mo13Fe4W3) |                         |                       |                         |      |    |          |     |
|                                                      | W.Nr.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 2.4635                            |                         |                       |                         |      |    |          |     |
|                                                      | F-nr                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | 43                                |                         |                       |                         |      |    |          |     |
|                                                      | FM                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | 6                                 |                         |                       |                         |      |    |          |     |
| CONVIENT POUR                                        | <b>Nickel-based alloys such as alloy 22 or similar materials, dissimilar welding of nickel-based alloys to each other</b><br><b>M no:</b> 2.4602, 2.4605, 2.4610, 2.4819, 2.4856, 1.4565<br>NiCr23Mo16Al, NiCr21Mo14W, NiMo16Cr15W, NiMo16Cr16Ti, NiCr22Mo9Nb, X2CrNiMnMoNbN25-18-5-4, X1NiCrMoCuN25-20-7,<br>Alloy 59, Alloy C22, Alloy C-276, Alloy C-4, Alloy 625, Alloy 24, Alloy 904hMo<br><b>UNS:</b> N06059, N06022, N10276, N06455, N0625, S34565<br>AL6XN, F574, B619, B622 and B626 AL6XN<br>W86022, N06022                                 |                                   |                         |                       |                         |      |    |          |     |
| AGRÉMENTS                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                   |                         |                       |                         |      |    |          |     |
| POSITIONS DE SOUDAGE                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                   |                         |                       |                         |      |    |          |     |
| ANALYSE CHIMIQUE<br>TYPIQUE DU MÉTAL<br>D'APPORT (%) | C                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | Si                                | Mn                      | Cr                    | Ni                      | Mo   | Fe | W        | Co  |
|                                                      | 0.01                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | 0.08                              | 0.3                     | 21                    | 56                      | 13.5 | 4  | 3        | 1.5 |
| PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES                                | Heat Treatment                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | R <sub>P0,2</sub><br>(MPa)        | R <sub>m</sub><br>(MPa) | A <sub>5</sub><br>(%) | Impact Energy (J) ISO-V |      |    | Hardness |     |
|                                                      | As Welded                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | 500                               | 740                     | 44                    | -196°C                  |      |    | 220 HV   |     |
| ETUVAGE                                              | Non requis                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                   |                         |                       |                         |      |    |          |     |
| GAS ACC. EN ISO 14175                                | I1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                   |                         |                       |                         |      |    |          |     |



# CEWELD NiCrMo 622 Tig

NICRMO 622 TIG 1,6 X  
1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Tube      | 5       | 8720663418708 |

NICRMO 622 TIG 1,6 X  
914MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Tube      | 4,54    | 8720663418692 |

NICRMO 622 TIG 2,0 X  
914MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Tube      | 4,54    | 8720663418715 |

NICRMO 622 TIG 2,4 X  
1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Tube      | 5       | 8720663418722 |

NICRMO 622 TIG 3,2 X  
914MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Tube      | 4,54    | 8720663418739 |