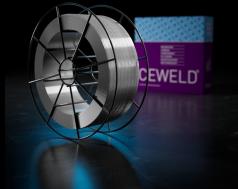




CEWELD NiCrMo 622

TYPE	Métal d'apport à base de nickel pour le soudage GMAW 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	Nickel-based alloys such as alloy 22 or similar materials, dissimilar welding of nickel-based alloys to each other M no: 2.4602, 2.4605, 2.4610, 2.4819, 2.4856, 1.4565 NiCr23Mo16Al, NiCr21Mo14W, NiMo16Cr15W, NiMo16Cr16Ti, NiCr22Mo9Nb, X2CrNiMnMoNbN25-18-5-4, X1NiCrMoCuN25-20-7, Alloy 59, Alloy C22, Alloy C-276, Alloy C-4, Alloy 625, Alloy 24, Alloy 904hMo UNS: N06059, N06022, N10276, N06455, N0625, S34565 AL6XN, F574, B619, B622 and B626 W86022, N06022																		
AGRÉMENTS																			
POSITIONS DE SOUDAGE																			
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th><th>Fe</th><th>W</th><th>Co</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.008</td><td>0.08</td><td>0.3</td><td>22</td><td>55</td><td>13.5</td><td>4</td><td>3</td><td>1.5</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Co	0.008	0.08	0.3	22	55	13.5	4	3	1.5
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Co											
0.008	0.08	0.3	22	55	13.5	4	3	1.5											
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th><th rowspan="2">Rm (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th colspan="2">-196°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>500</td><td>740</td><td>44</td><td>130</td><td></td><td>220 HV</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-196°C		As Welded	500	740	44	130		220 HV		
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness								
		-196°C																	
As Welded	500	740	44	130		220 HV													
ETUVAGE	Non requis																		
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																		



CEWELD NiCrMo 622

NICRMO 622 0,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-100	0,1	8720663424310

NICRMO 622 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663418661

NICRMO 622 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663418678

NICRMO 622 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663418685