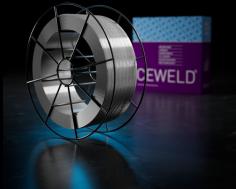




CEWELD NiCrMo 59

TYPE	Alliage à base de nickel-chrome-molybdène pour le soudage à l'arc avec des gaz métalliques																												
APPLICATIONS	Les applications du NiCrMo 59 dans les milieux agressivement corrosifs comprennent les épurateurs pour la désulfuration des gaz de combustion (FGD), les digesteurs et les équipements de fabrication du papier, les usines de traitement chimique, les revêtements résistants à la corrosion et les environnements offshore et pétrochimiques sévères.																												
PROPRIÉTÉS	La composition du dépôt de soudure CEWELD NiCrMo 59 de 59%Ni-23%Cr-16%Mo est conçue pour correspondre à l'alliage résistant à la corrosion à base de nickel communément appelé alliage 59. Le niveau élevé de Mo est similaire aux alliages C276 et C4, mais les performances dans une large gamme de milieux plus oxydants sont considérablement améliorées par l'augmentation du Cr à 23% dans l'alliage 59. L'alliage total dépasse le niveau typiquement présent dans l'alliage C22 ; il est donc considéré comme adapté au soudage de ce groupe d'alliages. Les produits consommables de l'alliage 59 fournissent également un métal de soudure solide et résistant sans Nb pour les soudures dissimilaires dans les aciers inoxydables superausténitiques et superduplex ou les combinaisons de ces aciers avec des alliages à base de nickel. Certaines autorités n'autorisent pas ou ont cessé d'utiliser les consommables de type 625 pour ces applications, où des précipités délétères riches en Nb peuvent se former dans les régions diluées ou partiellement mélangées autour de la limite de fusion. L'alliage C276 peut être une alternative plus économique en fonction des propriétés requises dans cette situation.																												
CLASSIFICATION	AWS A 5.14: ERNiCrMo-13 EN ISO 18274: S Ni 6059(NiCr23Mo16) W.Nr. 2.4607 F-nr 43 FM 6																												
CONVIENT POUR	NiCr23Mo16Al, NiCr21Mo14W, NiCr23Mo16Al, NiMo16Cr15Ti, NiMo16Cr15W, NiMo16Cr16Ti, X2CrNiMnMoN 17-12-2, NiCr26MoW 2.4608, 2.4605, 2.4602, 2.4610, 2.4819, 2.4692, 1.4562, 1.4563, 1.4529, 1.4539, 1.4404 Duplex, Super-Duplex and Super-Austenitic Stainless steels, Nickel alloys such as UNS N06059 and N06022, INCONEL alloy C4, C-276, and INCONEL alloys 622, C22, 625, and 686 CPT, Alloy 31, Alloy 59, Alloy 33																												
AGRÉMENTS																													
POSITIONS DE SOUDAGE																													
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE 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>Al</td></tr><tr><td>0.009</td><td>0.08</td><td>0.2</td><td>23</td><td>65</td><td>16</td><td>1</td><td>0.2</td></tr></table>								C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	Al	0.009	0.08	0.2	23	65	16	1	0.2					
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	Al																						
0.009	0.08	0.2	23	65	16	1	0.2																						
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (MPa)</th><th>R_m (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>450</td><td>720</td><td>35</td><td colspan="2">-196°C</td><td>HRc</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td>90</td><td></td><td></td></tr></tbody></table>								Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	As Welded	450	720	35	-196°C		HRc					90		
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																							
As Welded	450	720	35	-196°C		HRc																							
				90																									
ETUVAGE	Non requis																												
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																												



CEWELD NiCrMo 59

NICRMO 59 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663420350
D-100	1	8720663420367

NICRMO 59 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663420374

NICRMO 59 2,4MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	25	8720663420435