



CEWELD NiCro 601

TYPE	Alliage nickel-chrome-aluminium pour soudage MIG, alliage 601.						
APPLICATIONS	CEWELD NiCro 601 est utilisé pour des applications sévères où la température d'exposition peut dépasser 1150°C (2100°F).						
PROPRIÉTÉS	Excellente résistance à la corrosion et à l'oxydation, et convient aux applications exposées au sulfure d'hydrogène ou au dioxyde de soufre.						
CLASSIFICATION	AWS	A 5.14: ER NiCrFe-11					
	EN ISO	18274: S Ni 6601(NiCr23Fe15Al)					
	F-nr	43					
	FM	6					
CONVIENT POUR	The nominal composition (wt.-%) of filler metal of this classification is 61 Ni, 23 Cr, 14 Fe, and 1.4 Al. Filler metal of this classification is used for welding nickel-chromium-iron-aluminum alloy (ASTM B 166, B 167, and B 168 having UNS number N06601) to itself and to other high-temperature compositions.						
AGRÉMENTS							
POSITIONS DE SOUDAGE	  						
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	Al
	0.04	0.24	0.53	22.8	61	13.35	1.4
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
					RT		
	As Welded	648	700	42	60		HRc
ETUVAGE	Non requis						
GAS ACC. EN ISO 14175	I1						



CEWELD NiCro 601

NICRO 601 1,14MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663418296