




# CEWELD AA NiCrO 600B

TYPE	Fil de soudure à base de nickel fourré pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse.																
APPLICATIONS	L'AA NICRO 600B a été développé pour le soudage et le rechargement d'alliages à base de nickel tels que l'alliage 600 ou des matériaux similaires. Cet alliage peut également être utilisé pour souder des alliages à base de nickel dissemblables entre eux, avec des aciers alliés ou des aciers inoxydables. AA NICRO 600B peut également être utilisé sur des aciers difficiles à souder !																
PROPRIÉTÉS	La qualité du laitier de base de dernière génération garantit une qualité métallurgique optimale et un attrait pour le soudeur. Le dépôt de soudure répond aux exigences NiCrFe-3. L'aspect et la forme du cordon sont meilleurs que ceux des fils solides, avec une meilleure stabilité de l'arc et des propriétés de mouillage améliorées, avec moins de projections. D'excellents résultats sont également obtenus sans gaz protecteur.																
CLASSIFICATION	EN ISO 12153-A: T Ni 6082 (NiCr15Fe6Mn) R M21 3 W.Nr. 2.4806 F-nr 43 FM 6																
CONVIENT POUR	<b>E Ni 6182 (Ni Cr 15 Fe6Mn), E NiCrFe-3, Ni6082</b> 2.4630, 2.4631, 2.4669, 2.4816, 2.4817, 2.4851, 2.4867, 2.4870, 2.4951 ... (1.4816, 1.4864, 1.4876, 1.4583, 1.4886, 1.5637, 1.5662, 1.5680, 1.6900, 1.6901, 1.6903, 1.6906) NiCr20Ti, NiCr21TiAl, NiCr15Fe7TiAl , NiCr15Fe , LC-NiCr15Fe, NiCr23Fe, NiCr60 15, NiCr80 20, NiCr 10 , NiCr20Ti 1.5637 12 Ni 14, X8Ni9 , 12Ni19 , X12CrNi18 9, GX8CrNi18 10 , X10CrNiTi18 10 , X5CrNi18 10 <b>UNS Nr:</b> K81340 - N06600 - N06601 - N08800 - N08810 <b>ASTM</b> B163, B166, B167 und B168 Alloy 600, Alloy 600 L, Alloy 800 / 800H UNS N06600, N07080, N0800, N0810																
AGRÉMENTS																	
POSITIONS DE SOUDAGE	<div>PA</div> <div>PB</div> <div>PC</div>																
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<table><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Nb</th><th>Fe</th><th>S</th></tr><tr><td>0.01</td><td>0.3</td><td>5</td><td>16.5</td><td>Rem.</td><td>1.7</td><td>6</td><td>0.015</td></tr></table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe	S	0.01	0.3	5	16.5	Rem.	1.7	6	0.015
C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe	S										
0.01	0.3	5	16.5	Rem.	1.7	6	0.015										
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th><th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th><th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th><th>Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>-196°C</th></tr><tr><td>As Welded</td><td>390</td><td>610</td><td>45</td><td>90</td><td>HRc</td></tr></table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness	-196°C	As Welded	390	610	45	90	HRc			
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)		A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness							
		-196°C															
As Welded	390	610	45	90	HRc												
ETUVAGE	140°C / 24 hr																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																