



CEWELD AA NiCro 600

TYPE	Fil de soudure rutile à base de nickel sous flux pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse.																
APPLICATIONS	L'AA NICRO 600 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 600 peut également être utilisé sur des aciers difficiles à souder !																
PROPRIÉTÉS	Propriétés mécaniques élevées et excellente soudabilité grâce à un meilleur mouillage par rapport au fil solide.																
CLASSIFICATION	AWS A 5.34: E NiCr3T1-4 EN ISO 12153-A: T Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) R M21 3 W.Nr. 2.4806 F-nr 43 FM 6																
CONVIENT POUR	E Ni 6182 (Ni Cr 15 Fe6Mn), E NiCrFe-3, Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) 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 UNS Nr: K81340 - N06600 - N06601 - N08800 - N08810 ASTM B163, B166, B167 und B168 Alloy 330, Alloy 600, Alloy 600 L, Alloy 800 / 800H UNS N06600, N07080, N0800, N0810																
AGRÉMENTS																	
POSITIONS DE SOUDAGE																	
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Nb</td><td>Ti</td><td>Fe</td></tr><tr><td>0.045</td><td>0.3</td><td>5.5</td><td>16.5</td><td>70</td><td>2</td><td>0.3</td><td>2.1</td></tr></table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Ti	Fe	0.045	0.3	5.5	16.5	70	2	0.3	2.1
C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Ti	Fe										
0.045	0.3	5.5	16.5	70	2	0.3	2.1										
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>0°C</th><th>-196°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>390</td><td>650</td><td>45</td><td>130</td><td>125</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	0°C	-196°C	As Welded	390	650	45	130	125	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		0°C	-196°C														
As Welded	390	650	45	130	125	HRc											
ETUVAGE	140°C / 24 hr																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																



CEWELD AA NiCro 600

AA NICRO 600 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	12,5	8720663418814