



CEWELD E NiCr 625

TYPE Neueste Generation mit vakuumgeschmolzenem Kerndraht, garantiert optimale metallurgische Qualität. (Typ 6625, ENiCrMo-3)

ANWENDUNGEN CEWELD® E NiCr 625 wurde für das Plattieren von Nickelbasislegierungen wie Alloy 625 oder ähnlichen Werkstoffen entwickelt. Diese Legierung kann auch zum Schweißen unterschiedlicher Nickelbasislegierungen untereinander, mit legierten Stählen, mit rostfreien Stählen und zum Verbinden von 9%igen Nickelstählen verwendet werden.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E NiCr 625 besitzen eine sehr gute Beständigkeit gegen Lochfraß und Spaltkorrosion. Sehr gut gegen saure, neutrale oder alkalische Medien, mit oder ohne Chloride. Sehr gute Beständigkeit bei hohen Temperaturen, insbesondere gegen Oxidation.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.11: E NiCrMo-3
EN ISO	14172: E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
W.Nr.	2.4621
F-nr	43
FM	6

GEEIGNET FÜR **Ni 6625 / NiCr22Mo9Nb / 2.4831**
W.Nr: 1.4529, 1.4539, 1.4547, 1.4876, 1.4958, 1.5656, 2.4660, 2.4816, 2.4856, 2.4858,

X1CrNiMoCuN20-18-7 - X10NiCrAlTi32-20 - X5NiCrAlTi31-20 - NiCr15Fe - NiCr22Mo9Nb - NiCr21Mo - X1NiCrMoCuN25 20 6 - X1NiCrMoCuN25 20 5 - NiCr21Mo - 8XNi9

ASTM: A 533 Gr1

UNS: S31254 - N08800 - N08810 - N06600 - N06625 - N08825 - N08926 - N08020

Alloy 254 SMO - Alloy 800 - Alloy 800H - Alloy 600 - Alloy 625 - Alloy 825 - Sanicro 28

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	Nb+Ta	Nb
0.09	0.6	0.8	22	60	9	5	4	3.8

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT	-196°C	
As Welded	450	785	38	80	65	HRc

RÜCKTROCKNUNG 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E NiCro 625

E NiCRO 625 2,4 X 300MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663418777
E NiCRO 625 3,2 X 356MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663418784
E NiCRO 625 4,0 X 356MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663418791
E NiCRO 625 4,8 X 356MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663418807