



# CEWELD AA NiCr 600

<b>TYPE</b>	Fil de soudure rutile à base de nickel sous flux pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse.										
<b>APPLICATIONS</b>	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 !										
<b>PROPRIÉTÉS</b>	Propriétés mécaniques élevées et excellente soudabilité grâce à un meilleur mouillage par rapport au fil solide.										
<b>CLASSIFICATION</b>	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.34: E NiCr3T1-4</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>12153-A: T Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) R M21 3</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>2.4806</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>43</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>6</td> </tr> </table>	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
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										
<b>CONVIENT POUR</b>	<p><b>E Ni 6182 (Ni Cr 15 Fe6Mn), E NiCrFe-3, Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)</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</p>										

**AGRÉMENTS**

**POSITIONS DE SOUDAGE**



**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Ti	Fe
0.045	0.3	5.5	16.5	70	2	0.3	2.1

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**

Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	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