



# CEWELD E NiCr 825

<b>TYPE</b>	Rutiel-Basisch beklede elektrode voor het lassen van nikkel legeringen																			
<b>TOEPASSINGEN</b>	De uitstekende corrosiebestendige eigenschappen van de CEWELD E NiCr 825 elektrode maken de legering een geschikte keuze voor diverse moeilijke toepassingen. Toepassingen zijn onder meer gefabriceerde apparatuur voor chemische en petrochemische verwerking, pulp- en papierproductie, rookgasontzwingelingssystemen en het beitsen van metalen.																			
<b>EIGENSCHAPPEN</b>	Uitstekende lasbaarheid met volledig austenitisch lasmetaal met hoge weerstand tegen spanningscorrosie en pitting in chloorhoudende media. Goede corrosieweerstand tegen reducerende zuren door de combinatie van Ni, Mo en Cu. Voldoende weerstand tegen oxiderende zuren. Het lasmetaal is corrosiebestendig in zeewater. De elektrode is te verlassen op zowel DC+ als AC																			
<b>CLASSIFICATIE</b>	AWS	A 5.4: ~E 383-16																		
	EN ISO	14172: E Ni 8025 (NiCr29Fe30Mo)																		
	W.Nr.	2.4652																		
	F-nr	5																		
	FM	6																		
<b>GESCHIKT VOOR</b>	<b>E 27 31 4 Cu, E383, E Ni 8025</b> 1.4500, 1.4529, 1.4539 (904L), 2.4858, 1.4563, 1.4465, 1.4577 (310Mo), 1.4133, 1.4500, 1.4503, 1.4505, 1.4506, 1.4531, 1.4536, 1.4585, 1.4586, 24858 G-X7NiCrMoCuNb 25 20, X1NiCrMoCuN25 20 6, X1NiCrMoCuN25 20 5, NiCr21Mo, X1NiCrMoCu 31 27 4, N08926, N08904, ALLOY 825, N08028, UNS N08825																			
<b>GOEDKEURINGEN</b>																				
<b>LASPOSITIES</b>																				
<b>TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Ti</th> <th>Fe</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.5</td> <td>2</td> <td>25</td> <td>40</td> <td>5.5</td> <td>0.2</td> <td>25</td> <td>2</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ti	Fe	Cu	0.02	0.5	2	25	40	5.5	0.2	25	2	
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ti	Fe	Cu												
0.02	0.5	2	25	40	5.5	0.2	25	2												
<b>MECHANISCHE WAARDEN</b>	<table border="1"> <thead> <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 colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>425</td> <td>630</td> <td>30</td> <td colspan="2">70</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </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	425	630	30	70		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	425	630	30	70		HRC														
<b>HERDROGEN</b>	300°C / 2 hr																			
<b>GAS ACC. EN ISO 14175</b>																				