
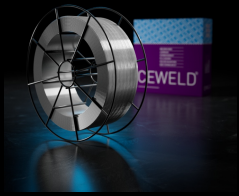




CEWELD Alloy X

TYPE	Massieve lasdraad voor het lassen van Nikkel legeringen																				
TOEPASSINGEN	Geschikt voor het verbinden en bekleden van nikkellegeringen, roestvrij staal, koolstofstaal en laaggelegeerd staal. UNS: N06002																				
EIGENSCHAPPEN	CEWELD Alloy X is een nikkel-chroom-ijzer-molybdeenlegering die een uitzonderlijke combinatie van oxidatieweerstand, verwerkbaarheid en sterkte bij hoge temperatuur bezit. De legering is ook uitzonderlijk resistent gebleken tegen spanningscorrosiescheuren in petrochemische toepassingen. CEWELD Alloy X vertoont een goede vervormbaarheid na langdurige blootstelling bij temperaturen van 650°C, 760°C en 870°C gedurende 16.000 uur.																				
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.14: ERNiCrMo-2</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>18274: S Ni 6002(NiCr21Fe18Mo9)</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>2.4665</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>43</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>6</td> </tr> </table>	AWS	A 5.14: ERNiCrMo-2	EN ISO	18274: S Ni 6002(NiCr21Fe18Mo9)	W.Nr.	2.4665	F-nr	43	FM	6										
AWS	A 5.14: ERNiCrMo-2																				
EN ISO	18274: S Ni 6002(NiCr21Fe18Mo9)																				
W.Nr.	2.4665																				
F-nr	43																				
FM	6																				
GESCHIKT VOOR	<p>2.4665 UNS: N06002 Alloy HX, X, AMS 5754, AMS 5798, ASTM B619, Nickel alloys, stainless steel, carbon steel and low alloyed steels.</p>																				
GOEDKEURINGEN																					
LASPOSITIES																					
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Fe</th> <th>W</th> <th>Co</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>0.8</td> <td>0.9</td> <td>22</td> <td>50</td> <td>9</td> <td>19</td> <td>0.8</td> <td>2</td> <td>0.4</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Co	Cu	0.1	0.8	0.9	22	50	9	19	0.8	2	0.4
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Co	Cu												
0.1	0.8	0.9	22	50	9	19	0.8	2	0.4												
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td></td> <td>660</td> <td>30</td> <td colspan="2">100</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		As Welded		660	30	100		HRC				
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness										
		RT																			
As Welded		660	30	100		HRC															
HERDROGEN	Not required																				
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																				



CEWELD Alloy X

ALLOY X 1,14MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	13,6	8720663420305