



# CEWELD AA NiCr 625B

TYPE	Basisch gevulde nikkelbasis lasdraad voor MAG lassen van nikkellegeringen																		
TOEPASSINGEN	CEWELD AA Nicro 625B is ontwikkeld voor het lassen en cladden van nikkellegeringen zoals legering 625 of vergelijkbare materialen. Deze legering kan ook worden gebruikt voor het aan elkaar lassen van ongelijksoortige nikkellegeringen, aan gelegeerd staal of aan roestvast staal en voor het verbinden van 6% molybdeen super austenitisch staal.																		
EIGENSCHAPPEN	Basislak van de nieuwste generatie garandeert een optimale metallurgische kwaliteit en een aantrekkelijke laseigenschappen. De neersmelt voldoet aan de NiCrMo-3 vereisten. Beter aspect en vorm van de lasnaad in vergelijking met massieve draden met betere boogstabiliteit en verbeterde bevochtigingseigenschappen met minder spatten.																		
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.34: E NiCrMo3T1-4</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>12153-A: T Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) B M21 3</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 NiCrMo3T1-4	EN ISO	12153-A: T Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) B M21 3	F-nr	43	FM	6										
AWS	A 5.34: E NiCrMo3T1-4																		
EN ISO	12153-A: T Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) B M21 3																		
F-nr	43																		
FM	6																		
GESCHIKT VOOR	<p><b>Ni 6625 / NiCr22Mo9Nb / 2.4831</b>            1.4547 - 1.4876 - 1.4958 - 2.4816 - 2.4856 - 2.4858 - 1.5656 - 1.4529 - 1.4539 - 2.4660            X1CrNiMoCuN20-18-7 - X10NiCrAlTi32-20 - X5NiCrAlTi31-20 - NiCr15Fe - NiCr22Mo9Nb - NiCr21Mo            - X1NiCrMoCuN25 20 6 - X1NiCrMoCuN25 20 5 - NiCr21Mo - 8XNi9            UNS: S31254 - N08800 - N08810 - N06600 - N06625 - N08825 - N08926 - N08020            ASTM A 553 Gr.1, Alloy 600, Alloy 600 L, Alloy 625, Alloy 800 / 800H, Alloy 825            Alloy 254 SM - Sanicro 28</p>																		
GOEDKEURINGEN																			
LASPOSITIES																			
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD 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>Nb</th> <th>Fe</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.03</td> <td>0.35</td> <td>0.45</td> <td>21.5</td> <td>60.5</td> <td>9.5</td> <td>3.4</td> <td>4</td> <td>0.01</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	S	0.03	0.35	0.45	21.5	60.5	9.5	3.4	4	0.01
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	S											
0.03	0.35	0.45	21.5	60.5	9.5	3.4	4	0.01											
MECHANISCHE WAARDEN	<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>500</td> <td>780</td> <td>40</td> <td colspan="2">60</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	500	780	40	60		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	500	780	40	60		HRC													
HERDROGEN	140°C / 24 hr																		
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																		