



CEWELD NiCrCo 5828

| TYPE | Massieve lasdraad voor Waspaloy en soortgelijke precipitatiehardende, hoge temperatuur legeringen op basis van nikkel. | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|----------------------|--------------------------|----------------------|----------------------------|----------|----------------|------|------|------|--------|------|----|----|---|---|----|
| TOEPASSINGEN | CEWELD NiCrCo 5828 is een legering voor hoge temperaturen die wordt gebruikt voor het lassen van nikkel-chroom-kobalt-molybdeenlegeringen (UNS-nummer N07001). De belangrijkste toepassingen zijn gasturbinemotoronderdelen, ruimtevaartonderdelen, veren en bevestigingsmiddelen. | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EIGENSCHAPPEN | Zeer hoge sterkte-eigenschappen bij verhoogde temperaturen. Sterkte is over het algemeen vergelijkbaar met die van Rene 41 en over het algemeen superieur aan Inconel 718. Verouderingshardbaar met behoud van uitstekende sterkte bij hoge temperaturen en goede corrosiebestendigheid, met name tegen oxidatie, bij gebruikstemperaturen van 650°C (1200°F) tot 870°C (1600°F). | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CLASSIFICATIE | <table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.14: ERNiCrCoMo-2 mod</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>18274: S NiZCr20Co14Mo4Ti3</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>2.4654</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>43</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>6</td> </tr> </table> | AWS | A 5.14: ERNiCrCoMo-2 mod | EN ISO | 18274: S NiZCr20Co14Mo4Ti3 | W.Nr. | 2.4654 | F-nr | 43 | FM | 6 | | | | | | |
| AWS | A 5.14: ERNiCrCoMo-2 mod | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EN ISO | 18274: S NiZCr20Co14Mo4Ti3 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| W.Nr. | 2.4654 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| F-nr | 43 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FM | 6 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| GESCHIKT VOOR | AMS 5708, 5709, 5706, 5707, 5704, 5544, 5586. PWA 1005, 1007, 1016, 1027. ASTM B637. | | | | | | | | | | | | | | | | |
| GOEDKEURINGEN | CE | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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>Ti</th> <th>Co</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.06</td> <td>0.05</td> <td>0.05</td> <td>20</td> <td>58</td> <td>4</td> <td>3</td> <td>14</td> </tr> </tbody> </table> | C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | Ti | Co | 0.06 | 0.05 | 0.05 | 20 | 58 | 4 | 3 | 14 |
| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | Ti | Co | | | | | | | | | | |
| 0.06 | 0.05 | 0.05 | 20 | 58 | 4 | 3 | 14 | | | | | | | | | | |
| MECHANISCHE WAARDEN | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R_{P0.2} (MPa)</th> <th>R_m (MPa)</th> <th>A₅ (%)</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>760°C±15°C 10h</td> <td>1000</td> <td>1400</td> <td>14</td> <td>40 HRc</td> </tr> </tbody> </table> | Heat Treatment | R _{P0.2} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | Hardness | 760°C±15°C 10h | 1000 | 1400 | 14 | 40 HRc | | | | | | |
| Heat Treatment | R _{P0.2} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | Hardness | | | | | | | | | | | | | |
| 760°C±15°C 10h | 1000 | 1400 | 14 | 40 HRc | | | | | | | | | | | | | |
| HERDROGEN | Not required | | | | | | | | | | | | | | | | |
| GAS ACC. EN ISO 14175 | I1 | | | | | | | | | | | | | | | | |