



CEWELD E NiCrMo 625 HLS

TYPE Hochleistungs Elektrode auf Nickelbasis. (Typ 6625, ENiCrMo-3)

ANWENDUNGEN CEWELD® E NiCrMo 625 HLS wurde für das Plattieren von Nickelbasislegierungen wie Alloy 625 oder ähnlichen Werkstoffen entwickelt. Diese Legierung kann auch zum Schweißen unterschiedlicher Nickelbasislegierungen untereinander, mit legierten Stählen, mit rostfreien Stählen und zum Verbinden von 9%igen Nickelstählen verwendet werden.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E NiCrMo 625 HLS besitzen eine sehr gute Beständigkeit gegen Lochfraß und Spaltkorrosion. Sehr gut gegen saure, neutrale oder alkalische Medien, mit oder ohne Chloride. Sehr gute Beständigkeit bei hohen Temperaturen, insbesondere gegen Oxidation. Hochleistungselektrode mit ca. 140% Ausbringung.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.11: E NiCrMo-3
EN ISO	14172: E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
W.Nr.	2.4831 / 2.4621
F-nr	43
FM	6

GEEIGNET FÜR **Ni 6625 / NiCr22Mo9Nb / 2.4831**
W.Nr: 1.4529, 1.4539, 1.4547, 1.4876, 1.4958, 1.5656, 2.4660, 2.4816, 2.4856, 2.4858,

X1CrNiMoCuN20-18-7 - X10NiCrAlTi32-20 - X5NiCrAlTi31-20 - NiCr15Fe - NiCr22Mo9Nb - NiCr21Mo - X1NiCrMoCuN25 20 6 - X1NiCrMoCuN25 20 5 - NiCr21Mo - 8XNi9

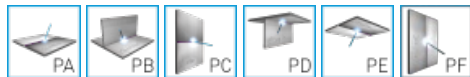
ASTM: A 533 Gr1, B443, B444, B446

UNS: S31254 - N08800 - N08810 - N06600 - N06625 - N08825 - N08926 - N08020

Alloy 254SMO - Alloy 800 - Alloy 800H - Alloy 600 - Alloy 625 - Alloy 825 - Sanicro 28 - 6Mo

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



**TYPISCHE CHEMISCHE
ANALYSE DES
SCHWEISSMETALLS (%)**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	Nb+Ta	Nb
0.08	0.6	0.7	22	60	9	5	4	3.8

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT	-196°C	
As Welded	455	795	37	78	60	HRC

RÜCKTROCKNUNG 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E NiCro 625 HLS

E Nicro 625 HLS 2,5 X
350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663418746

E Nicro 625 HLS 3,2 X
350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663418753

E Nicro 625 HLS 4,0 X
350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663418760