



CEWELD NiCrMo 59 Tig

TYPE Alliage à base de nickel-chrome-molybdène pour le soudage Tig

APPLICATIONS Les applications de NiCrMo 59 Tig dans des milieux agressivement corrosifs comprennent les épurateurs pour la désulfuration des gaz de combustion (FGD), les digesteurs et les équipements de fabrication de papier, les usines de traitement chimique, les recouvrements résistants à la corrosion et les environnements offshore et pétrochimiques sévères.

PROPRIÉTÉS La composition du dépôt de soudure CEWELD NiCrMo 59 de 59%Ni-23%Cr-16%Mo est conçue pour correspondre à l'alliage résistant à la corrosion à base de nickel communément appelé alliage 59. Le niveau élevé de Mo est similaire aux alliages C276 et C4, mais les performances dans une large gamme de milieux plus oxydants sont considérablement améliorées par l'augmentation du Cr à 23% dans l'alliage 59. L'alliage total dépasse le niveau typiquement présent dans l'alliage C22 ; il est donc considéré comme adapté au soudage de ce groupe d'alliages. Les produits consommables de l'alliage 59 fournissent également un métal de soudure solide et résistant sans Nb pour les soudures dissimilaires dans les aciers inoxydables superausténitiques et superduplex ou les combinaisons de ces aciers avec des alliages à base de nickel. Certaines autorités n'autorisent pas ou ont cessé d'utiliser les consommables de type 625 pour ces applications, où des précipités délétères riches en Nb peuvent se former dans les régions diluées ou partiellement mélangées autour de la limite de fusion. L'alliage C276 peut être une alternative plus économique en fonction des propriétés requises dans cette situation.

CLASSIFICATION

AWS	A 5.14: ERNiCrMo-13
EN ISO	18274: S Ni 6059(NiCr23Mo16)
W.Nr.	2.4607
F-nr	43
FM	6

CONVIENT POUR NiCr23Mo16Al, NiCr21Mo14W, NiCr23Mo16Al, NiMo16Cr15Ti, NiMo16Cr15W, NiMo16Cr16Ti, X2CrNiMnMoN 17-12-2, NiCr26MoW
2.4608, 2.4605, 2.4602, 2.4610, 2.4819, 2.4692, 1.4562, 1.4563, 1.4529, 1.4539, 1.4404
Duplex, Super-Duplex and Super-Austenitic Stainless steels,
Nickel alloys such as UNS N06059 and N06022, INCONEL alloy C4, C-276, and INCONEL alloys 622, C22, 625, and 686 CPT, Alloy 31, Alloy 59, Alloy 33

AGRÉMENTS

POSITIONS DE SOUDAGE



**ANALYSE CHIMIQUE
TYPIQUE DU MÉTAL
D'APPORT (%)**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	Al
0.008	0.09	0.2	23	65	16	1	0.3

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				-196°C	RT	
As Welded	450	720	35	70	100	HRc

ETUVAGE Non requis

GAS ACC. EN ISO 14175 I1



CEWELD NiCrMo 59 Tig

NICRMO 59 TIG 1,2 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663420381

NICRMO 59 TIG 1,6 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663420398

NICRMO 59 TIG 2,0 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663420404

NICRMO 59 TIG 2,4 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663420411

NICRMO 59 TIG 3,2 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663420428