



# CEWELD E NiCr 600

TYPE	Electrode de soudage SMAW à base de nickel										
APPLICATIONS	Les électrodes CEWELD E NiCr 600 sont utilisées pour le soudage des alliages nickel-chrome-fer (Inconel 600, 601 et 690) sur eux-mêmes, et pour le soudage dissimilaire entre les alliages nickel-chrome-fer (Monel, Inconel et Incoloy) et les aciers ou les aciers inoxydables. Les applications comprennent le surfacage ainsi que le soudage côté plaqué. La teneur élevée en manganèse de ce dépôt de soudure réduit la possibilité de microfissures. La teneur élevée en manganèse réduit la résistance au fluage, ce qui limite son utilisation jusqu'à 480 °C (900 °F).										
PROPRIÉTÉS	Propriétés mécaniques élevées avec une excellente résistance aux chocs thermiques et des valeurs d'impact à des températures inférieures à zéro jusqu'à -196 °C										
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.11: E NiCrFe-3</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14172: E Ni 6182</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>2.4807</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>43</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>6</td> </tr> </table>	AWS	A 5.11: E NiCrFe-3	EN ISO	14172: E Ni 6182	W.Nr.	2.4807	F-nr	43	FM	6
AWS	A 5.11: E NiCrFe-3										
EN ISO	14172: E Ni 6182										
W.Nr.	2.4807										
F-nr	43										
FM	6										
CONVIENT POUR	<p>Dissimilar welds for which the electrode are used include INCONEL alloys and INCOLOY or Hastelloy alloys joined to carbon steels, stainless steels, nickel and MONEL alloys, MONEL alloys joined to carbon steels; nickel joined to stainless steels; and stainless steels joined to carbon steels.</p> <p>1.4816, 1.4864, 1.4876, 1.4583, 1.4886, 1.5637, 1.5662, 1.5680, 1.6900, 1.6901, 1.6903, 1.6906, 2.4630, 2.4631, 2.4669, 2.4816, 2.4817, 2.4851, 2.4867, 2.4870, 2.4951            NiCr20Ti, NiCr21TiAl, NiCr15Fe7TiAl, NiCr15Fe, LC-NiCr15Fe, NiCr23Fe, NiCr60 15, NiCr80 20, NiCr 10, NiCr20Ti 1.5637 12 Ni 14, X8Ni9, 12Ni19, X12CrNi18 9, GX8CrNi18 10, X10CrNiTi18 10, X5CrNi18 10            UNS Nr: K81340 - N06600 - N06601 - N08800 - N08810            Alloy 600, Alloy 600 L, Alloy 800 / 800H UNS N06600, N07080, N0800, N0810</p>										

## AGRÉMENTS

## POSITIONS DE SOUDAGE



## TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Ti	Fe	Nb+Ta	Nb
0.08	0.8	8.5	15	70	0.5	5	2	1.5

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness
As Welded	>360	600	34	HRc

ETUVAGE 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



# CEWELD E NiCro 600

E NICRO 600 2,4 X 229MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663418548
E NICRO 600 3,2 X 356MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663418555
E NICRO 600 4,0 X 356MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663418562
E NICRO 600 4,8 X 356MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663418579