



# CEWELD E NiCrMo 686 CPT

**certilas®** THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE	Nickelbasiselektrode zum Schweißen von NiCrMo Legierungen. (Typ ENiCrMo-14, Legierung 686, 2.4606)																										
ANWENDUNGEN	CEWELD® E NiCrMo 686 CPT ist für das Schweißen der Legierung 686 bestimmt. Sie eignet sich auch zum überlegierten Schweißen von 625, C276, C4, C22, 59 Legierungen. Auch ist Sie zum Schweißen von Superduplex- und superaustenitischen Stählen geeignet. Chemische und petrochemische Industrie, Auftragen korrosionsbeständiger Auflagen und Ventilsitzeinsätzen, Abgasentschwefelungsanlagen..																										
EIGENSCHAFTEN	Die CEWELD® E NiCrMo 686 CPT Schweißgut ist außergewöhnlich beständig gegen Lochfraß, Spaltkorrosion und allgemeine Korrosion. Sie ist geeignet für Stumpf- und Kehlnähte in allen Positionen bei Durchmessern von 2,4 und 3,2 mm.																										
KLASSIFIKATION	AWS A 5.11: E NiCrMo-14 EN ISO 14172: E Ni 6686 (NiCr21Mo16W4) W.Nr. ~ 2.4606 F-nr 43 FM 6																										
GEEIGNET FÜR	<b>ENiCrMo-14, E Ni 6686 NiCr21Mo16W4</b> 2.4602, 2.4605, 2.4606, 2.4607, 2.4610, 2.4819, 2.4656, 1.4529, 1.4547, 1.4565 NiCr23Mo16, NiCr23Mo16Al, NiCr21Mo16W, NiMo16Cr15Ti, NiMo16Cr16Ti, NiCr21Mo14W, NiMo16Cr15W, NiCr22Mo9Nb, Alloy 59, Alloy C4, Alloy 276, X1NiCrMoCuN25-20-7, X1CrNiMoCuN20-18-7 <b>ASTM:</b> C-4, C-276, C-22, 625, 904hMo <b>UNS:</b> N06059, N06455, N10276, N06625, N08925, S31254, N06686, N06022, N06059, N06200, N08367, N08926, N08031 Duplex, Superduplex, super austenitic stainless steel, Nickel Alloys, N06059, N06022, Hastelloy C276, Alloy C22, Alloy 59, Inconel 622, 625, 686, Outokumpu 654 SMO, Incoloy® Alloy 25-6MO, 27-7MO (Special Metals)																										
ZULASSUNGEN																											
SCHWEISSPOSITIONEN	    																										
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th><th>Fe</th><th>W</th><th>Cu</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.01</td><td>0.18</td><td>0.8</td><td>22</td><td>55</td><td>16</td><td>4</td><td>3.8</td><td>0.35</td></tr> </tbody> </table>									C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Cu	0.01	0.18	0.8	22	55	16	4	3.8	0.35
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Cu																			
0.01	0.18	0.8	22	55	16	4	3.8	0.35																			
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th><th>R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th><th>R<sub>m</sub> (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th>Hardness</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td><td>380</td><td>740</td><td>34</td><td>HRc</td></tr> </tbody> </table>									Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Hardness	As Welded	380	740	34	HRc								
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Hardness																							
As Welded	380	740	34	HRc																							
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr																										
GAS ACC. EN ISO 14175																											



# CEWELD E NiCrMo 686 CPT

**certilas®** THE FILLER METAL SPECIALIST

E NICRMO 686 CPT 2,4 X  
229MM

	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663419453

E NICRMO 686 CPT 3,2 X  
356MM

	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663419460

E NICRMO 686 CPT 4,0 X  
356MM

	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663419477