



# CEWELD E NiCro 625 HLS

**certilas®** THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE	Hochleistungs Elektrode auf Nickelbasis. (Typ 6625, ENiCrMo-3)																										
ANWENDUNGEN	CEWELD® E NiCro 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 NiCro 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	<b>Ni 6625 / NiCr22Mo9Nb / 2.4831</b> 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 <b>ASTM:</b> A 533 Gr1, B443, B444, B446 <b>UNS:</b> 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 (%)	<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>Nb+Ta</th><th>Nb</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.08</td><td>0.6</td><td>0.7</td><td>22</td><td>60</td><td>9</td><td>5</td><td>4</td><td>3.8</td></tr> </tbody> </table>									C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	Nb+Ta	Nb	0.08	0.6	0.7	22	60	9	5	4	3.8
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	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th><th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr> <tr> <th>RT</th><th>-196°C</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td><td>455</td><td>795</td><td>37</td><td>78</td><td>60</td><td>HRc</td></tr> </tbody> </table>									Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	455	795	37	78	60	HRc		
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	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

**certilas®** THE FILLER METAL SPECIALIST

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