

CEWELD E NiCrMo 622

TYPE	Elektrode auf Nickelbasis für extrem korrosive Umgebungen (Typ 622, Ni6022, ERNiCrMo-10)																										
ANWENDUNGEN	CEWELD® E NiCrMo 622 wird zum Schweißen von Nickel-Chrom-Molybdän-Legierungen sowie zum Auftragschweißen auf Kohlenstoff-, niedriglegierten oder nichtrostenden Stählen verwendet. Sie wird auch für ungleiche Verbindungen zwischen Nickel-Chrom-Molybdän-Legierungen und rostfreien, kohlenstoffhaltigen oder niedrig legierten Stählen verwendet. Zu den Anwendungen in aggressiven korrosiven Medien gehören Rauchgasentschwefelungswäscher, Fermenter und Papierherstellungsanlagen, chemische Prozessanlagen, korrosionsbeständige Beschichtungen sowie aggressive Offshore- und petrochemische Umgebungen.																										
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E NiCrMo 622 bietet eine ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit sowohl in oxidierenden als auch in reduzierenden Medien in einer Vielzahl von chemischen Prozessumgebungen. Sie bietet eine hervorragende Beständigkeit gegen Spannungsrißkorrosion, Lochfraß und Spaltkorrosion sowie hohe mechanische Eigenschaften mit ausgezeichneter Schweißbarkeit mit DC+.																										
KLASSIFIKATION	AWS A 5.11: E NiCrMo-10 EN ISO 14172: E Ni 6022 W.Nr. 2.4635 F-nr 43 FM 6																										
GEEIGNET FÜR	ERNiCrMo-10, S Ni 6022 (NiCr21Mo13Fe4W3), 2.4602, 2.4635 2.4602, 2.4605, 2.4610, 2.4819, 1.4565 NiCr23Mo16Al, NiCr21Mo14W, NiMo16Cr15W, NiMo16Cr16Ti, NiCr22Mo9Nb, X2CrNiMnMoNbN25-18-5-4, X1NiCrMoCuN25-20-7 UNS: N06059, N06022, N10276, N06455, N0625, S34565 Inconel 622, 625, Alloy 25-6Mo, Incoloy 825, Hastelloy Alloy C276, C22, C4, 59, 24, 904hMo																										
ZULASSUNGEN																											
SCHWEISSPOSITIONEN	 PA  PB  PC  PD  PE  PF																										
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>V</th><th>Fe</th><th>W</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.01</td><td>0.1</td><td>0.8</td><td>21.5</td><td>55</td><td>13.5</td><td>0.1</td><td>4</td><td>3.3</td></tr> </tbody> </table>									C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Fe	W	0.01	0.1	0.8	21.5	55	13.5	0.1	4	3.3
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Fe	W																			
0.01	0.1	0.8	21.5	55	13.5	0.1	4	3.3																			
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">$R_{P0.2}$ (MPa)</th><th rowspan="2">R_m (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>540</td><td>790</td><td>36</td><td>100</td><td>80</td><td>HRc</td></tr> </tbody> </table>									Heat Treatment	$R_{P0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	540	790	36	100	80	HRc		
Heat Treatment	$R_{P0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																					
				RT	-196°C																						
As Welded	540	790	36	100	80	HRc																					
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr																										
GAS ACC. EN ISO 14175																											

CEWELD E NiCrMo 622

E NICRMO 622 2,4 X 229MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663418623

E NICRMO 622 3,2 X 356MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663418630

E NICRMO 622 4,0 X 356MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663418647

E NICRMO 622 4,8 X 356MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663418654