

CEWELD E NiCro A

TYPE	Hochbasische Stabelektrode auf Nickelbasis zum E-Hand Schweißen. (Typ E NiCrFe-2, E Ni 6092)																										
ANWENDUNGEN	CEWELD® E NiCro A Elektroden werden zum Schweißen von Incoloy-Legierungen 800 und 800HT, Inconel 600 und 601 und Nickellegierungen verwendet. Beispiele sind Kombinationen von rostfreien Stählen, Kohlenstoffstählen, INCONEL-Legierungen, INCOLOY-Legierungen, MONEL-Legierungen und Kupfer-Nickel-Legierungen. Aufgrund ihrer Vielseitigkeit ist Sie besonders nützlich für allgemeine Wartungsschweißungen an Geräten, die harten Betriebsbedingungen ausgesetzt sind.																										
EIGENSCHAFTEN	Das Schweißgut von CEWELD® E NiCro A hat eine ausgezeichnete Festigkeit und Oxidationsbeständigkeit bei hohen Temperaturen und behält seine Schlagfestigkeit bei tiefen Temperaturen bei. Die Elektrode ist ein außergewöhnlich vielseitige für das Schweißen von Mischverbindungen. Sie kann bei einer Vielzahl von austenitischen und ferritischen Stählen und Nickellegierungen eingesetzt werden.																										
KLASSIFIKATION	AWS A 5.11: E NiCrFe-2 EN ISO 14172: E Ni 6092 (NiCr16Fe9NbMo) W.Nr. 2.4805 F-nr 43 FM 6																										
GEEIGNET FÜR	E Ni 6092 (NiCr16Fe12NbMo), ENiCrFe-2 Mat No: 2.4630, 2.4631, 2.4669, 2.4694, 2.4816, 2.4817, 2.4851, 2.4867, 2.4869, 2.4870, 2.4951, 2.4952.. (1.4859, 1.4861, 1.4876, 1.4877, 1.4885, 1.4958, 1.4968, 1.5637, 1.5662, 1.5680, 16900, 1.6903, 1.6906) NiCr15Fe, X10NiCrAlTi 32 20, G-X10NiCrNiNb 32 20, NiCr20Ti, NiCr20TiAl, X8Ni9, X7NiMo6, 12Ni19, 12Ni14 ASTM: Alloy 600, Alloy 800, Alloy 800H, Alloy 75, Alloy 80A, B163, B166, B167, B168																										
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>Fe</th><th>Nb+Ta</th><th>Nb</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.08</td><td>0.6</td><td>2.8</td><td>15</td><td>70</td><td>2</td><td>9.5</td><td>2.8</td><td>2</td></tr> </tbody> </table>									C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	Nb+Ta	Nb	0.08	0.6	2.8	15	70	2	9.5	2.8	2
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	Nb+Ta	Nb																			
0.08	0.6	2.8	15	70	2	9.5	2.8	2																			
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">$R_{P0,2}$ (MPa)</th><th rowspan="2">Rm (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="3">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>420</td><td>600</td><td>40</td><td>100</td><td>80</td><td></td><td>HRc</td></tr> </tbody> </table>									Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	RT	-196°C	As Welded	420	600	40	100	80		HRc
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness																				
				RT	-196°C																						
As Welded	420	600	40	100	80		HRc																				
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr																										
GAS ACC. EN ISO 14175																											

CEWELD E NiCro A

E NICRO A 2,4 X 229MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663418500

E NICRO A 3,2 X 356MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663418517

E NICRO A 4,0 X 356MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663418524

E NICRO A 4,8 X 356MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663418531