



# CEWELD NiCrMo 622 Tig

**certilas®** THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE	Métal d'apport à base de nickel pour le soudage GTAW d'alliages à haute résistance à la corrosion.																		
APPLICATIONS	CEWELD® NiCrMo 622 est utilisé pour le soudage d'alliages nickel-chrome-molybdène ainsi que pour le revêtement par recharge d'aciers au carbone, faiblement alliés ou inoxydables. Ils sont également utilisés pour des joints dissemblables entre les alliages nickel-chrome-molybdène et les aciers inoxydables, au carbone ou faiblement alliés. Également recommandé pour l'assemblage d'aciers inoxydables contenant du molybdène, d'aciers faiblement alliés et de soudures dissemblables entre les types d'aciers mentionnés précédemment.																		
PROPRIÉTÉS	CEWELD® NiCrMo 622 offre une excellente résistance à la corrosion dans les milieux oxydants et réducteurs dans une grande variété d'environnements de procédés chimiques. Il offre une résistance exceptionnelle à la fissuration par corrosion sous contrainte, à la corrosion par piqûres.																		
CLASSIFICATION	<p>AWS                    A 5.14: ERNiCrMo-10</p> <p>EN ISO                18274: S Ni 6022(NiCr21Mo13Fe4W3)</p> <p>W.Nr.                2.4635</p> <p>F-nr                43</p> <p>FM                    6</p>																		
CONVIENT POUR	<p><b>Nickel-based alloys such as alloy 22 or similar materials, dissimilar welding of nickel-based alloys to each other</b></p> <p><b>M no:</b> 2.4602, 2.4605, 2.4610, 2.4819, 2.4856, 1.4565</p> <p>NiCr23Mo16Al, NiCr21Mo14W, NiMo16Cr15W, NiMo16Cr16Ti, NiCr22Mo9Nb, X2CrNiMnMoNbN25-18-5-4, X1NiCrMoCuN25-20-7,</p> <p>Alloy 59, Alloy C22, Alloy C-276, Alloy C-4, Alloy 625, Alloy 24, Alloy 904hMo</p> <p><b>UNS:</b> N06059, N06022, N10276, N06455, N0625, S34565</p> <p>AL6XN, F574, B619, B622 and B626 AL6XN</p> <p>W86022, N06022</p>																		
AGRÉMENTS																			
POSITIONS DE SOUDAGE																			
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	<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>Co</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.01</td><td>0.08</td><td>0.3</td><td>21</td><td>56</td><td>13.5</td><td>4</td><td>3</td><td>1.5</td></tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Co	0.01	0.08	0.3	21	56	13.5	4	3	1.5
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Co											
0.01	0.08	0.3	21	56	13.5	4	3	1.5											
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2"><math>R_{P0,2}</math> (MPa)</th><th rowspan="2">Rm (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr> <tr> <th colspan="2">-196°C</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td><td>500</td><td>740</td><td>44</td><td colspan="2">130</td><td>220 HV</td></tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-196°C		As Welded	500	740	44	130		220 HV		
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness								
		-196°C																	
As Welded	500	740	44	130		220 HV													
ETUVAGE	Non requis																		
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																		



# CEWELD NiCrMo 622 Tig

**certilas®** THE FILLER METAL SPECIALIST

NICRMO 622 TIG 1,6 X  
1000MM

	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663418708

NICRMO 622 TIG 1,6 X  
914MM

	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	4,54	8720663418692

NICRMO 622 TIG 2,0 X  
914MM

	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	4,54	8720663418715

NICRMO 622 TIG 2,4 X  
1000MM

	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663418722

NICRMO 622 TIG 3,2 X  
914MM

	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	4,54	8720663418739