



CEWELD E NiCro A

TYPE Basisch beklede elektrode voor het lassen van nikkel legeringen

TOEPASSINGEN CEWELD E NiCro A vind zijn toepassingen in industriële ovens, gloeikamers, installaties voor behandeling met gesmolten zout en ketelonderdelen en warmtewisselaars

EIGENSCHAPPEN Het lasmetaal heeft een uitstekende sterkte en oxidatieweerstand bij hoge temperaturen en behoudt kerftaaiheid bij cryogene temperaturen. De elektrode is een uitzonderlijk veelzijdig product voor ongelijksoortig lassen. Hij kan worden gebruikt op een groot aantal austenitische en ferritische staalsoorten en nikkellegeringen. Door zijn veelzijdigheid is de CEWELD NiCro A laselektrode vooral nuttig voor algemeen onderhoudlassen van apparatuur die aan zware bedrijfsomstandigheden wordt blootgesteld.

CLASSIFICATIE

AWS	A 5.11: E NiCrFe-2
EN ISO	14172: E Ni 6092 (NiCr16Fe9NbMo)
W.Nr.	2.4805
F-nr	43
FM	6

GESCHIKT VOOR **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

GOEDKEURINGEN

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

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 WAARDEN

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT	-196°C	
As Welded	420	600	40	100	80	HRC

HERDROGEN 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