



CEWELD NiCro 600

TYPE	Fil de soudage ER NiCr-3, Inconel 600																
APPLICATIONS	Le CEWELD NiCro 600 est utilisé pour souder des alliages nickel-chrome-fer (Inconel 600, 601 et 690) entre eux et pour des soudures dissemblables entre alliages nickel-chrome-fer (Monel, Inconel et Incoloy) et aciers ou aciers inoxydables. Les applications comprend le soudage de rechargement.																
PROPRIÉTÉS	La teneur élevée en manganèse de ce dépôt de soudure réduit la possibilité de microfissures. Ténacité élevée à basse température (-269 °C). Résistance à la chaleur et aux températures élevées. Bonne résistance à la fissuration à chaud. Limites de température : 900 °C max.																
CLASSIFICATION	AWS EN ISO W.Nr. F-nr FM A 5.14: ERNiCr-3 18274: S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) 2.4806 43 6																
CONVIENT POUR	E Ni 6182 (Ni Cr 15 Fe6Mn), E NiCrFe-3, Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) 2.4630, 2.4631, 2.4669, 2.4816, 2.4817, 2.4851, 2.4867, 2.4870, 2.4951 ... (1.4816, 1.4864, 1.4876, 1.4583, 1.4886, 1.5637, 1.5662, 1.5680, 1.6900, 1.6901, 1.6903, 1.6906) NiCr20Ti, NiCr21TiAl, NiCr15Fe7TiAl , NiCr15Fe , LC-NiCr15Fe, NiCr23Fe, NiCr60 15, NiCr80 20, NiCr 10 , NiCr20Ti 1.5637 12 Ni 14, X8Ni9 , 12Ni19 , X12CrNi18 9, GX8CrNi18 10 , X10CrNiTi18 10 , X5CrNi18 10 UNS Nr: K81340 - N06600 - N06601 - N08800 - N08810 ASTM B163, B166, B167 und B168 Alloy 330, Alloy 600, Alloy 600 L, Alloy 800 / 800H UNS N06600, N07080, N0800, N0810																
AGRÉMENTS																	
POSITIONS DE SOUDAGE	PA PB PC PD PE PF																
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Nb</td><td>Ti</td><td>Fe</td></tr><tr><td>0.04</td><td>0.1</td><td>2.9</td><td>20</td><td>72.5</td><td>2.4</td><td>0.4</td><td>1.3</td></tr></table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Ti	Fe	0.04	0.1	2.9	20	72.5	2.4	0.4	1.3
C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Ti	Fe										
0.04	0.1	2.9	20	72.5	2.4	0.4	1.3										
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><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><tr><td>As Welded</td><td>420</td><td>650</td><td>35</td><td>150</td><td>100</td><td>HRc</td></tr></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	420	650	35	150	100	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-196°C														
As Welded	420	650	35	150	100	HRc											
ETUVAGE	Non requis																
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																



CEWELD NiCro 600

NICRO 600 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663418401

NICRO 600 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	13,6	8720663418425
BS-300	15	8720663418418

NICRO 600 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	13,6	8720663418449
BS-300	15	8720663418432

NICRO 600 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663418456