



CEWELD NiCrMo 686 CPT Tig

TYPE Nikkel-chroom-molybdeenlegering voor TIG-lassen

TOEPASSINGEN CEWELD® NiCrMo 686 CPT Tig is ontwikkeld voor toepassingen waarbij een uitstekende algemene corrosiebestendigheid en een hoge weerstand tegen agressieve chemische omgevingen vereist zijn. De legering biedt uitstekende bescherming tegen zoutzuur, zwavelzuur, spleetcorrosie in hete en geconcentreerde chloridehoudende oplossingen, met zwaveldioxide verzadigde NaCl-oplossingen en oxiderende chloridehoudende media. Daarnaast is CEWELD® NiCrMo 686 CPT Tig bestand tegen interkristallijne corrosie en sensibilisatie-geïnduceerde interkristallijne corrosie in sterk oxiderende omgevingen. De lasdraad is tevens geschikt voor oplassen (overlay welding) van nikkelbasislegeringen zoals Alloy 625, C276, C4, C22 en Alloy 59, evenals voor het lassen van superduplex en superaustenitische roestvaste staalsoorten. Typische toepassingen bevinden zich in de chemische en petrochemische industrie, corrosiebestendige bekledingen, klepzittingen en rookgasontzwavelingsinstallaties (FGD).

EIGENSCHAPPEN CEWELD® NiCrMo 686 CPT Tig is een eenfase austenitische Ni-Cr-Mo-W-legering met een uitzonderlijk hoge corrosieweerstand. Het hoge nikkel- (Ni) en molybdeengehalte (Mo) zorgt voor een uitstekende weerstand onder reducerende omstandigheden, terwijl het chroomgehalte (Cr) bescherming biedt tegen oxiderende media. De toevoeging van molybdeen en wolfram verhoogt de weerstand tegen lokale corrosievormen zoals putcorrosie (pitting). Het ijzergehalte (Fe) wordt nauwkeurig gecontroleerd om optimale materiaaleigenschappen te waarborgen. Het lage koolstofgehalte beperkt de vorming van carbiden aan de korrelgrenzen, waardoor de corrosiebestendigheid in de warmte-beïnvloede zone (WBZ) van lasverbindingen behouden blijft. Voor optimale laseigenschappen en corrosiebestendigheid dient de warmte-inbreng beperkt te blijven tot maximaal 1,5 kJ/mm en mag de maximale interpass-temperatuur niet hoger zijn dan 100 °C.

CLASSIFICATIE

AWS	A 5.14: ERNiCrMo-14
EN ISO	18274: S Ni 6686 (NiCr21Mo16W4)
W.Nr.	~2.4606
F-nr	43
FM	6

GESCHIKT VOOR **ENiCrMo-14, E Ni 6686 NiCr21Mo16W4**
2.4602, 2.4605, 2.4606, 2.4607, 2.4610, 2.4819, 2.4656, 1.4529, 1.4547, 1.4565
NiCr23Mo16, NiCr23Mo16Al, NiCr21Mo16W, NiMo16Cr15Ti, NiMo16Cr16Ti, NiCr21Mo14W,
NiMo16Cr15W, NiCr22Mo9Nb, Alloy 59, Alloy C4, Alloy 276, X1NiCrMoCuN25-20-7, X1CrNiMoCuN20-18-7
ASTM: C-4, C-276, C-22, 625, 904hMo
UNS: N06059, N06455, N10276, N06625, N08925, S31254, N06686, N06022, N06059, N06200, N08367, N08926, N08031
Duplex, Superduplex, super austenitic stainless steel, Nickel Alloys, N06059, N06022, Hastelloy C276, Alloy C22, Alloy 59. Inconel 622, 625, 686, Outokumpu 654 SMO, Incoloy® Alloy 25-6MO, 27-7MO (Special Metals)

GOEDKEURINGEN

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Ti	Fe	W	Cu	Al
0.006	0.03	0.25	0.004	0.001	20	58	16	0.06	0.27	4	0.002	0.3

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	760	40	100	80	HRC

HERDROGEN Not required



CEWELD NiCrMo 686 CPT Tig

 **certilas**® THE FILLER METAL SPECIALIST

GAS ACC. EN ISO 14175

I1



CEWELD NiCrMo 686 CPT Tig

NICRMO 686 CPT TIG 1,6 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	4,54	8720663419415

NICRMO 686 CPT TIG 2,0 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663419422

NICRMO 686 CPT TIG 2,4
X1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663419439

NICRMO 686 CPT TIG 3,2 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	4,54	8720663419446