



# CEWELD E NiCr 600

**TYPE** Hochbasische Stabelektrode auf Nickelbasis zum Schweißen. (Typ E NiCrFe-3, E Ni6182)

**ANWENDUNGEN** CEWELD® E NiCr 600 wird für das Schweißen von Nickel-Chrom-Eisen-Legierungen (Inconel 600, 601 und 690) mit sich selbst und für Mischschweißungen zwischen Nickel-Chrom-Eisen-Legierungen (Monel, Inconel und Incoloy) und Stählen oder nichtrostenden Stählen verwendet. Die Anwendungen umfassen sowohl Auftragsschweißungen als auch Schweißungen auf der plattierten Seite. Zu den Anwendungen gehören das Schweißen von hitzebeständigen Legierungen in Ofenanlagen, Mischschweißungen zwischen Nickelbasislegierungen (einschließlich Monel) und nichtrostenden Stählen, niedrig legierten Stählen und Kohlenstoffstählen.

**EIGENSCHAFTEN** Der hohe Mangengehalt dieses Schweißguts von **CEWELD® E NiCr 600** verringert die Möglichkeit von Mikrorissen. Hohe mechanische Eigenschaften mit hervorragender Wärmeschockbeständigkeit und Kerbschlagzähigkeit bei Minustemperaturen bis zu -196 °C. Der hohe Mangengehalt reduziert die Kriechfestigkeit, was die Verwendung bis zu 480 °C begrenzt.

**KLASSIFIKATION**

AWS	A 5.11: E NiCrFe-3
EN ISO	14172: E Ni 6182
W.Nr.	2.4807
F-nr	43
FM	6

**GEEIGNET FÜR** **E Ni 6182 (Ni Cr 15 Fe6Mn), E NiCrFe-3**  
 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 600, Alloy 600 L, Alloy 800 / 800H UNS N06600, N07080, N0800, N0810

**ZULASSUNGEN**

**SCHWEISSPOSITIONEN**



**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Ti	Fe	Nb+Ta	Nb
0.08	0.8	8.5	15	70	0.5	5	2	1.5

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness
As Welded	>360	600	34	HRc

**RÜCKTROCKNUNG** 300°C / 2 hr

**GAS ACC.** EN ISO 14175



# CEWELD E NiCro 600

E NICRO 600 2,4 X 229MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663418548
E NICRO 600 3,2 X 356MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663418555
E NICRO 600 4,0 X 356MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663418562
E NICRO 600 4,8 X 356MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,27	8720663418579