



# CEWELD NiCro 718

**TYPE** Fil plein pour alliage à haute résistance à base de nickel 718

**APPLICATIONS** Le NiCro 718 est utilisé dans une large domaine d'applications telles que les composants de fusées à carburant liquide, les anneaux, les boîtiers et diverses pièces de tôle formées pour les moteurs à turbine à gaz d'avions et de véhicules terrestres, et les réservoirs cryogéniques. Il est également utilisé pour les fixations et les pièces d'instrumentation. Le métal d'apport 718 peut également être utilisé pour le revêtement des pièces dans l'industrie du pétrole et du gaz.

**PROPRIÉTÉS** Alliage spécial avec un dépôt durcissable par précipitation et des propriétés mécaniques similaires à celles du métal de base. État durci par précipitation : 720°C pendant 8 heures, refroidissement au four à 55°C/heure jusqu'à 620°C puis refroidissement à l'air pendant 8 heures

**CLASSIFICATION**

AWS	A 5.14: ERNiFeCr-2
EN ISO	18274: S Ni 7718(NiCr19Fe19Nb5Mo3)
W.Nr.	2.4667
F-nr	43
FM	6

**CONVIENT POUR** Cr-Ni-Nb-Mo alloy and 718, 706, and X-750 alloys.  
**EN W.Nr.:** 2.4668 (NiCr19Fe19Nb5Mo3), 2.4669 (NiCr15Fe7TiAl).  
**ASTM:** B637, 5589.  
**UNS:** N07718, N09706, N07750.  
 Inconel 718(2.4668), 706 and X-750 (X750)

**AGRÉMENTS**

**POSITIONS DE SOUDAGE**



**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Ti	Fe	Al	Nb+Ta	PREN
0.06	0.2	0.2	20	53	3	5.1	1	20	0.6	5	27

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**

Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness
As Welded	580	860	28	HRc

**ETUVAGE** Non requis

**GAS ACC. EN ISO 14175** I1



# CEWELD NiCro 718

NICRO 718 1,14MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	13,6	8720663418982

NICRO 718 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	12,70	8720663418968
BS-300	15	8720663418975

NICRO 718 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	13,6	8720663418999