



CEWELD E NiCrMo 686 CPT

TYPE Beklede elektrode voor het lassen van nikkel legeringen

TOEPASSINGEN CEWELD® E NiCrMo 686 CPT is ontworpen om legering 686 te lassen. Het lasmetaal heeft een uitzonderlijke weerstand tegen put-, spleet- en algemene corrosie. Het is ook geschikt voor het van 625, C276, C4, C22, 59 legeringen. Ook geschikt voor het lassen van superduplex en superaustenitisch staal.

EIGENSCHAPPEN CEWELD® E NiCrMo 686 CPT-elektrode heeft een goede corrosieweerstand in de chemische-, proces-, petrochemische-, olie-, gas- en scheepvaartindustrie. Bruikbaar voor stompe lassen en hoeklassen in alle posities voor diameters 2,4 en 3,2 mm. Diameters < 4,0mm uitstekend in neergaande positie.

CLASSIFICATIE

AWS	A 5.11: E NiCrMo-14
EN ISO	14172: E Ni 6686 (NiCr21Mo16W4)
W.Nr.	~ 2.4606
F-nr	43
FM	6

GESCHIKT VOOR **ENiCrMo-14, E Ni 6686 NiCr21Mo16W4**
 2.4602, 2.4605, 2.4607, 2.4610, 2.4819, 2.4656, 1.4529, 1.4547, 1.4565
 NiCr23Mo16, NiCr23Mo16Al, 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, N06022, N06625, N08925, S31254
 Duplex, Superduplex, super austenitic stainless steel, Nickel Alloys, N06059, N06022, Hastelloy
 C276, Alloy C22, Inconel 622, 625, 686, Outokumpu 654 SMO,

GOEDKEURINGEN

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Cu
0.01	0.18	0.8	22	55	16	4	3.8	0.35

MECHANISCHE WAARDEN

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded	380	740	34	HRc

HERDROGEN 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E NiCrMo 686 CPT

E NICKRMO 686 CPT 2,4 X
229MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663419453

E NICKRMO 686 CPT 3,2 X
356MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663419460

E NICKRMO 686 CPT 4,0 X
356MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663419477