



CEWELD NiCrMo 59 Tig

TYPE	Lasdraad op basis van nikkel-chroom-molybdeen voor Tig-lassen																	
TOEPASSINGEN	Toepassingen van NiCrMo 59 Tig in agressief corrosieve media zijn onder meer gaswassers voor rookgasontzwaveling (FGD), vergisters en papierproductieapparatuur, chemische procesinstallaties, corrosiebestendige cladlagen en in zware offshore en petrochemische omgevingen.																	
EIGENSCHAPPEN	CEWELD NiCrMo 59 Tig heeft een samenstelling van 59%Ni-23%Cr-16%Mo en is ontworpen om overeen te komen met de nikkelbasis corrosiebestendige legering die algemeen bekend staat als Alloy 59. Het hoge Mo-gehalte is vergelijkbaar met Alloy C276 en Alloy C4, maar de prestaties in meer oxiderende media worden aanzienlijk verbeterd door het Cr-gehalte te verhogen tot 23%. De totale samenstelling overschrijdt het niveau dat typisch aanwezig is in legering C-22; het wordt daarom geschikt geacht voor het lassen van deze groep legeringen. Alloy 59 lastoevoegmaterialen leveren ook sterk, taai Nb-vrij lasmetaal voor ongelijksoortige lassen in Super-austenitisch en Super-duplex roestvast staal of combinaties hiervan met nikkellegeringen. Sommige autoriteiten staan het gebruik van toevoegmaterialen van het type 625 voor dergelijke toepassingen niet toe of hebben het gebruik ervan gestaakt, omdat zich schadelijke Nb-rijke precipitaten kunnen vormen in verdunde of gedeeltelijk gemengde gebieden rond de smeltgrens. CEWELD Alloy C-276 Tig is mogelijk een economischer alternatief, afhankelijk van de vereiste eigenschappen in de toepassing.																	
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.14: ERNiCrMo-13																
	EN ISO	18274: S Ni 6059(NiCr23Mo16)																
	W.Nr.	2.4607																
	F-nr	43																
	FM	6																
GESCHIKT VOOR	NiCr23Mo16Al, NiCr21Mo14W, NiCr23Mo16Al, NiMo16Cr15Ti, NiMo16Cr15W, NiMo16Cr16Ti, X2CrNiMnMoN 17-12-2 2.4605, 2.4602, 2.4610, 2.4819, 2.4692, 1.4562, 1.4563, 1.4529, 1.4539, 1.4404 Duplex, Super-Duplex and Super-Austenitic Stainless steels, Nickel alloys such as UNS N06059 and N06022, INCONEL alloy C4, C-276, and INCONEL alloys 622, C22, 625, and 686 CPT, Alloy 31, Alloy 59,																	
GOEDKEURINGEN																		
LASPOSITIES																		
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Fe</th> <th>Al</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.008</td> <td>0.09</td> <td>0.2</td> <td>23</td> <td>65</td> <td>16</td> <td>1</td> <td>0.3</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	Al	0.008	0.09	0.2	23	65	16	1	0.3	
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	Al											
0.008	0.09	0.2	23	65	16	1	0.3											
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"> <thead> <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>-196°C</th> <th>RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>450</td> <td>720</td> <td>35</td> <td>70</td> <td>100</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-196°C	RT	As Welded	450	720	35	70	100	HRC	
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness							
		-196°C	RT															
As Welded	450	720	35	70	100	HRC												
HERDROGEN	Not required																	
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																	



CEWELD NiCrMo 59 Tig

NICRMO 59 TIG 1,2 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663420381

NICRMO 59 TIG 1,6 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663420398

NICRMO 59 TIG 2,0 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663420404

NICRMO 59 TIG 2,4 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663420411

NICRMO 59 TIG 3,2 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663420428