




CEWELD NiCro 718

TYPE	Massieve lasdraad voor op nikkel gebaseerde hoogsterkte legering 718																								
TOEPASSINGEN	CEWELD® NiCro 718 wordt gebruikt in een breed scala aan toepassingen, zoals onderdelen voor raketten met vloeibare brandstof, ringen, omhulsels en diverse gevormde plaatwerkonderdelen voor gasturbinemotoren in vliegtuigen en op land, en cryogene tanks. Het wordt ook gebruikt voor bevestigingsmiddelen en instrumentatieonderdelen. 718 vulmetaal kan ook worden gebruikt voor cladding en overlay van onderdelen in de olie- en gasindustrie.																								
EIGENSCHAPPEN	Speciale legering met verouderingsharding en vergelijkbare mechanische eigenschappen als het basismetaal. Verouderingsgeharde toestand: 720 °C gedurende 8 uur, afkoelen 55 °C per uur in de oven tot 620 °C en vervolgens 8 uur in de lucht.																								
CLASSIFICATIE	AWS A 5.14: ERNiFeCr-2 EN ISO 18274: S Ni 7718(NiCr19Fe19Nb5Mo3) W.Nr. 2.4667 F-nr 43 FM 6																								
GESCHIKT VOOR	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)																								
GOEDKEURINGEN																									
LASPOSITIES																									
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1" data-bbox="363 1173 1406 1261"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Nb</th> <th>Ti</th> <th>Fe</th> <th>Al</th> <th>Nb+Ta</th> <th>PREN</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.06</td> <td>0.2</td> <td>0.2</td> <td>20</td> <td>53</td> <td>3</td> <td>5.1</td> <td>1</td> <td>20</td> <td>0.6</td> <td>5</td> <td>27</td> </tr> </tbody> </table>	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
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														
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1" data-bbox="363 1308 1406 1429"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R_{P0,2} (MPa)</th> <th>R_m (MPa)</th> <th>A₅ (%)</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>580</td> <td>860</td> <td>28</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness	As Welded	580	860	28	HRc														
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness																					
As Welded	580	860	28	HRc																					
HERDROGEN	Not required																								
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