



CEWELD NiCrMo 686 CPT Tig

TYPE	Nickel-Chrom-Molybdän-basierte Legierung für das WIG/TIG-Schweißen. (UNS N06686, ERNiCrMo-14)												
ANWENDUNGEN	CEWELD® NiCrMo 686 CPT Tig ist besonders wertvoll in Betriebsumgebungen, in denen allgemeine Korrosionsbeständigkeit sowie Beständigkeit gegen Salzsäure oder Schwefelsäure, gegen Spaltkorrosion in heißen, konzentrierten Säurechloridlösungen, in mit Schwefeldioxid gesättigten NaCl-Lösungen sowie in oxidierenden Chloridlösungen erforderlich ist. Darüber hinaus ist es beständig gegen intergranulare Korrosion und sensibilisierungsbedingte intergranulare Korrosion in stark oxidierenden Umgebungen. CEWELD® NiCrMo 686 CPT Tig eignet sich außerdem zum überlegierten Schweißen von Legierungen der Typen 625, C276, C4, C22 und 59 sowie von Superduplex- und superaustenitischen Stählen. Mögliche Anwendungsbereiche sind die chemische und petrochemische Industrie, das Auftragen korrosionsbeständiger Auflagen und Ventilsitzeinsätze sowie Abgasentschwefelungsanlagen.												
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® NiCrMo 686 CPT Tig ist eine einphasige, austenitische Ni-Cr-Mo-W-Legierung, die sich durch eine hervorragende Korrosionsbeständigkeit auszeichnet. Ihr hoher Nickel- (Ni) und Molybdänanteil (Mo) sorgt für eine gute Beständigkeit unter reduzierenden Bedingungen, während der hohe Chromanteil (Cr) für Widerstandsfähigkeit gegenüber oxidierenden Medien sorgt. Molybdän und Wolfram tragen zur Beständigkeit gegen lokale Korrosion, beispielsweise Lochfraß, bei. Der Eisengehalt (Fe) wird genau kontrolliert, um die Eigenschaften zu optimieren. Ein niedriger Kohlenstoffgehalt minimiert Ausscheidungen an den Korngrenzen und erhält so die Korrosionsbeständigkeit in den Wärmeeinflusszonen von Schweißverbindungen.												
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.14: ERNiCrMo-14											
	EN ISO	18274: S Ni 6686 (NiCr21Mo16W4)											
	W.Nr.	~2.4606											
	F-nr	43											
	FM	6											
GEEIGNET FÜR	ENiCrMo-14, E Ni 6686 NiCr21Mo16W4 2.4602, 2.4605, 2.4606, 2.4607, 2.4610, 2.4819, 2.4656, 1.4529, 1.4547, 1.4565 NiCr23Mo16, NiCr23Mo16Al, NiCr21Mo16W, 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, N06625, N08925, S31254, N06686, N06022, N06059, N06200, N08367, N08926, N08031 Duplex, Superduplex, super austenitic stainless steel, Nickel Alloys, N06059, N06022, Hastelloy C276, Alloy C22, Alloy 59. Inconel 622, 625, 686, Outokumpu 654 SMO, Incoloy® Alloy 25-6MO, 27-7MO (Special Metals)												
ZULASSUNGEN													
SCHWEISSPOSITIONEN													
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Ti	Fe	W	Cu	Al
	0.006	0.03	0.25	0.004	0.001	20	58	16	0.06	0.27	4	0.002	0.3
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V						Hardness		
					RT		-196°C						
	As Welded	420	760	40	100		80				HRc		
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich												
GAS ACC. EN ISO 14175	I1												



CEWELD NiCrMo 686 CPT Tig

NICRMO 686 CPT TIG 1,6 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	4,54	8720663419415

NICRMO 686 CPT TIG 2,0 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663419422

NICRMO 686 CPT TIG 2,4
X1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663419439

NICRMO 686 CPT TIG 3,2 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	4,54	8720663419446