



CEWELD E NiCr 825

TYPE Rutiel-Basisch beklede elektrode voor het lassen van nikkel legeringen

TOEPASSINGEN De uitstekende corrosiebestendige eigenschappen van de CEWELD E NiCr 825 elektrode maken de legering een geschikte keuze voor diverse moeilijke toepassingen. Toepassingen zijn onder meer gefabriceerde apparatuur voor chemische en petrochemische verwerking, pulp- en papierproductie, rookgasontzwingelingssystemen en het beitsen van metalen.

EIGENSCHAPPEN Uitstekende lasbaarheid met volledig austenitisch lasmetaal met hoge weerstand tegen spanningscorrosie en pitting in chloorhoudende media. Goede corrosieweerstand tegen reducerende zuren door de combinatie van Ni, Mo en Cu. Voldoende weerstand tegen oxiderende zuren. Het lasmetaal is corrosiebestendig in zeewater. De elektrode is te verlassen op zowel DC+ als AC

CLASSIFICATIE

AWS	A 5.4: ~E 383-16
EN ISO	14172: E Ni 8025 (NiCr29Fe30Mo)
W.Nr.	2.4652
F-nr	5
FM	6

GESCHIKT VOOR **E 27 31 4 Cu, E383, E Ni 8025**
1.4500, 1.4529, 1.4539 (904L), 2.4858, 1.4563, 1.4465, 1.4577 (310Mo), 1.4133, 1.4500, 1.4503, 1.4505, 1.4506, 1.4531, 1.4536, 1.4585, 1.4586, 2.4858
G-X7NiCrMoCuNb 25 20, X1NiCrMoCuN25 20 6, X1NiCrMoCuN25 20 5, NiCr21Mo, X1NiCrMoCu 31 27 4,
N08926, N08904, ALLOY 825, N08028, UNS N08825

GOEDKEURINGEN

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ti	Fe	Cu
0.02	0.5	2	25	40	5.5	0.2	25	2

MECHANISCHE WAARDEN

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
				-196°C	
As Welded	425	630	30	70	HRC

HERDROGEN 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175