



# CEWELD E NiCrMo 686 CPT

**TYPE** Nickelbaselektrode zum Schweißen von NiCrMo Legierungen. (Typ ENiCrMo-14, Legierung 686, 2.4606

**ANWENDUNGEN** CEWELD® E NiCrMo 686 CPT ist für das Schweißen der Legierung 686 bestimmt. Sie eignet sich auch zum überlegierten Schweißen von 625, C276, C4, C22, 59 Legierungen. Auch ist Sie zum Schweißen von Superduplex- und superaustenitischen Stählen geeignet. Chemische und petrochemische Industrie, Auftragen korrosionsbeständiger Auflagen und Ventilsitzeinsatz, Abgasentschwefelungsanlagen..

**EIGENSCHAFTEN** Die CEWELD® E NiCrMo 686 CPT Schweißgut ist außergewöhnlich beständig gegen Lochfraß, Spaltkorrosion und allgemeine Korrosion. Sie ist geeignet für Stumpf- und Kehlnähte in allen Positionen bei Durchmessern von 2,4 und 3,2 mm.

**KLASSIFIKATION**

|        |                                 |
|--------|---------------------------------|
| AWS    | A 5.11: E NiCrMo-14             |
| EN ISO | 14172: E 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  
SCHWEISSMETALLS (%)**

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

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

| Heat Treatment | R <sub>P0.2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | Hardness |
|----------------|-------------------------|----------------------|--------------------|----------|
| As Welded      | 380                     | 740                  | 34                 | HRc      |

**RÜCKTROCKNUNG** 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 |