

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen Nickel- und Kupferlegierungen

Massivdrahtelektrode zum MIG-Schweißen hochkorrosionsbeständiger Cr-Mo-Nickelbasislegierungen des Typs alloy 625, alloy 825 und artähnlichen Legierungen. Ebenfalls verwendbar für hoch molybdänlegierte korrosionsbeständige Stähle mit z.B. 7 % Mo wie X1NiCrMoCuN25-20-7 und kaltzähe Nickelstähle. Sehr beständig gegen Spannungsrißkorrosion und Lochkorrosion. Kaltzäh bis - 196 °C. In schwefelfreier Atmosphäre zunderbeständig bis 1200 °C, in schwefelhaltiger Atmosphäre ist das Schweißgut bis 500 °C einsetzbar. Auch bei höheren Temperaturen nur sehr eingeschränkte Kohlenstoffdiffusion im Schweißgut, somit werden rissanfällige Karbidsäume im Nahtübergang von Mischverbindungen vermieden. Thermischer Ausdehnungskoeffizient zwischen austenitischen und ferritischen Stählen, deshalb ebenfalls geeignet für Ferrit-Austenit-Verbindungen ("schwarz-weiß") mit Einsatztemperaturen oder Wärmebehandlungen über 300 °C.

Normbezeichnungen

EN	18274: S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
AWS	A5.14: ER NiCrMo-3

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	Ti
0.025	0.4	0.3	≤ 0.020	≤ 0.015	21	Rest	9	3.5	0.3	0.3

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-196 °C
Unbehandelt	≥ 460	≥ 720	≥ 30	≥ 100	≥ 40

Schutzgas ArHeH+C 30/2/0.12

Schutzgase - EN ISO 14175 : I1, I3

Werkstoffe

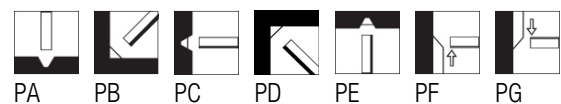
UNS N06625; UNS N08825
2.4856; 2.4839

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste