

Basisch-umhüllte Stabelektrode zum 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. Elektrode deshalb ebenfalls geeignet für Ferrit-Austenit-Verbindungen ("schwarz-weiß") mit Einsatztemperaturen oder Wärmebehandlungen über 300 °C. Bei erhöhten Anforderungen an einen sehr niedrigen Eisengehalt steht SUPRANEL 625 LF zur Verfügung.

Normbezeichnungen	
EN ISO	14172: E Ni 6625
AWS	A5.11: E NiCrMo-3

Zulassungen	Grad
DNV	X

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	Al
0.02	0.9	0.2	22	Rem	9	3.7	≤ 1.5	≤ 0.4

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
			+20 °C	-196 °C
≥ 420	≥ 760	≥ 30	≥ 60	≥ 50


Werkstoffe

1.4539 (X2NiCrMoCu 25-20); X2CrNiMoCuN20-18-6; 1.4529 (X1NiCrMoCuN 25-20-6)

2.4856 (Alloy 625, NiCr22Mo9Nb); 2.4858 (Aliaj 825, NiCr21Mo)

UNS N06625; UNS N08825

Lagerung/Rücktrocknung
Trocken lagern.
Rücktrocknung 300-350 °C / 2 h, max 5x.

Stromart/Polung/Schweißposition
DC+


Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	VPMD	
				Stück	Code
2.5	300	50-70	17.1	110	W000258497
3.2	350	70-95	34.4	65	W000258498
4.0	350	90-120	50.0	45	W000258499
5.0	350	130-170	77.1	30	W000258500