

GSM-MIG 602

GSM-WIG 602

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 18274: S Ni 6025
AWS A-5.14: ERNiCrFe-12

Werkstoff-Nr.: 2.4649

DIN EN ISO 18274: S Ni 6025
AWS A-5.14: ERNiCrFe-12

Werkstoff-Nr.: 2.4649

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

Anwendungsbereich:

GSM-MIG/WIG 602 werden zum Auftragsschweißen an hochhitzebeständigen und hochwarmfesten, artgleichen und artähnlichen Nickelbasis-Legierungen und hochnickelhaltige Gusslegierungen verwendet. Das Schweißgut hat eine hervorragende Oxidationsbeständigkeit, Ermüdungsfestigkeit gute Beständigkeit gegen Aufkohlung und hohe Zeitstandwerte.

Schweißen ähnlicher Legierungen, die extrem hohen Temperaturen standhalten müssen, und zum Plattieren von Stählen oder Edeltählen, um eine hochtemperaturbeständige Oberfläche gegen Oxidation zu erhalten.

Mit hoher Auftragskapazität und ausgezeichneten Schweißigenschaften. Das Schweißmaterial ist geeignet für Plattierung gegen hohe Temperaturen, Heizstrahler, Ofenrollen, Muffen in Blankglühöfen (H₂-Atmosphäre), Drehrohröfen, Rohrhänger, Abgaskomponenten, Wasserstoffherzeugung, Methanol- und Ammoniaksynthese, Stahlrohre, Ethylen Crackrohre und Ofenrollen.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

2.4633	NiCr25-FeAlY	UNS N06025
2.4851	NiCr23Fe	Alloy 602CA
2.4649		

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Mn	Si	Ni	Cr	Fe	Al	Ti	Cu
0,2	0,5	0,5	59	25	10	2,1	0,15	0,1

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Dehngrenze R _{p0,2} [MPa]	Zugfestigkeit R _m [MPa]	Dehnung A ₅ [%]	Kerbschlagarbeit K _v [J]
300	650	25	50 (RT)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition MSG / WSG	Schutzgas MSG / WSG	Betriebstemperatur
PA, PB / PA, PB, PF	I1, Cronigon Ni30 (Z-ArHeNC-5/5/0,05) / I1, N ₂ (Argon + max 2%N ₂)	bis +1150 °C

Bestellinformationen:

MSG auf Spule zu je 15 kg/VPE, 960 kg/EP		WSG zu je 5 kg/VPE, 25 kg/KRT, 960 kg/EP	
Abmessung	Artikelcode	Abmessung	Artikelcode
0,8	411-2908	1,6 x 1000	408-2916
1,0	411-2910	2,0 x 1000	408-2920
1,2	411-2912	2,4 x 1000	408-2924
		3,2 x 1000	408-2932