

MIG 659

WIG 659

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 18274: S Ni 6059
AWS A-5.14: ERNiCrMo-13

Werkstoff-Nr.: 2.4607

DIN EN ISO 18274: S Ni 6059
AWS A-5.14: ERNiCrMo-13

Werkstoff-Nr.: 2.4607

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV

TÜV

Anwendungsbereich:

Schweißstab/Drahtelektrode zum Verbindungs- und Auftragsschweißen von NiCrMo-Legierungen mit niedrigem Kohlenstoffgehalt, austenitischen korrosionsbeständigen CrNiMo-Stählen und höchst korrosionsbeanspruchte Schweißungen an ähnlich legierten Nickelbasis-Werkstoffe, wie N06022, 2.4605, 2.4602, sowie für Verbindungen dieser Werkstoffe mit niedriglegierten und nichtrostenden Stählen. Ausgezeichnete Beständigkeit gegen Lochspaltkorrosion und chloridinduzierte Spannungsrisskorrosion. Durch eine spezielle Rezeptur wird die Ausschneidung intermetallischer Phasen weitgehend verhindert.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

2.4602	NiCr21Mo14W	1.4565	X2 CrNiMnMoNbN25	1.4562	X1 NiCrMoCu 32-28-7	1.4539	X1 NiCrMoCu 25-20-5
2.4610	NiMo16Cr16Ti	2.4819	NiMo16Cr15W	1.4563	X1 NiCrMoCuN 31-27-4	2.4692	X1 NiCrMoCu 35-27-7
2.4605	NiCr23Mo16Al	2.4856	NiCr22Mo9Nb	1.4529	X1 NiCrMoCuN 25-20-6		

Alloy 59, N0602, B575, B626, sowie Verbindungen vorher genannter Werkstoffe mit niedriger legierten Stählen.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Mn	Fe	Si	Cu	Ni	Co	Al	Ti	Cr	Mo
0,01	0,5	1,5	0,1	0,5	≥ 56	0,3	0,1 - 0,4	0,5	22 - 24	15 - 16,5

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Dehngrenze $R_{p0,2}$ [MPa]	Zugfestigkeit R_m [MPa]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_v [J]
≥ 450	≥ 760	≥ 35	100 (+20 °C) 60 (-196 °C)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition MSG / WSG	Schutzgas MSG / WSG	Betriebstemperatur
PA, PB, PF / PA, PB, PC, PE, PF	I1 / I1, R1	-196°C bis + 400 °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	411-2608	1,6 x 1000	408-2616
1,0	411-2610	2,0 x 1000	408-2620
1,2	411-2612	2,4 x 1000	408-2624
		3,2 x 1000	408-2632

