

DW-N625

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 12153: T Ni 6625 P M21 2

AWS A5.34: ENiCrMo3T1-4

Werkstoff-Nr.: 2.4831

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

LR	DNV GL	BV	ABS	R.M.R.S	Andere
---	---	---	---	---	---

Anwendungsbereich:

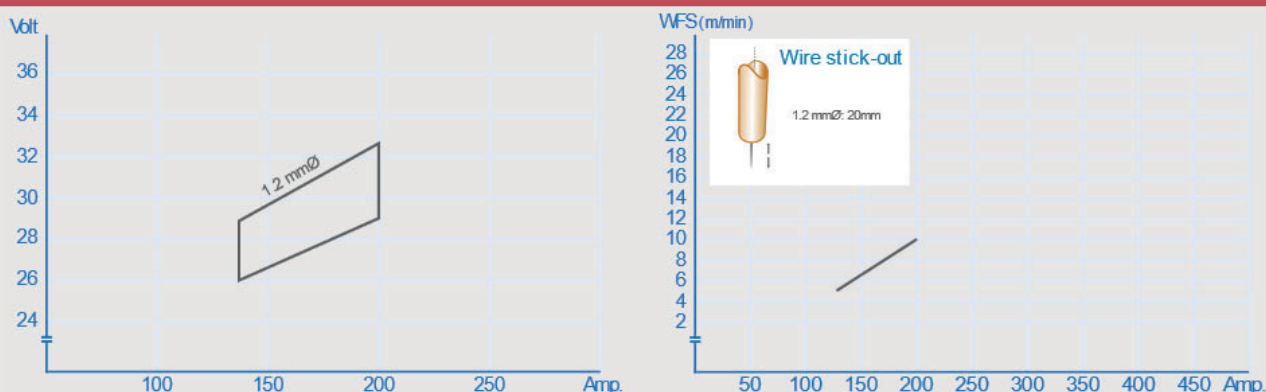
Der DW-N625 ist ein Nickelbasis-Fülldraht zum Schweißen von Nickelbasislegierungen 625, 825 und auch von super austenitischen Edelstählen. Der DW-N625 hat einen stabilen Lichtbogen mit minimalen Spritzern, was ihn zu einem hervorragenden Produkt zum Schweißen in vielen Positionen macht. Der Draht wird für eine Vielzahl von Anwendungen empfohlen, einschließlich Auftragsschweißen von kohlenstoffhaltigen oder niedriglegierten Stählen und einer Vielzahl von unterschiedlichen Metallverbindungen. Bitte beachten Sie, dass der DW-N625P für umlaufende Schweißungen an Rohren die bessere Wahl ist als DW -N62.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

2.4856	NiCr22Mo9Nb	2.4858	NiCr21Mo	2.4816	NiCr15Fe	1.4583	X10CrNiMoNb18-12
1.4876	X10NiCrAlTi32-21	1.4529	X1NiCrMoCuN25-20-7	X2CrNiMoCuN20-18-6	2.4641	NiCr21Mo6Cu	

Verbindungen oben genannter Werkstoffe mit unlegierten und niedriglegierten Stählen z.B. P265GH, P285NH, P295GH, 16Mo3, S355N, X8Ni9, N 08926, ASTM A 553 Gr.1, Alloy 600, Alloy 625, Alloy 800, 9% Ni-Stähle

Empfohlener Parameterbereich für flache Position:



Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	Fe	Nb+Ta	Ti
0,031	0,46	0,31	0,004	0,001	0,010	63,5	22,4	8,3	0,7	3,6	0,14

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

	Streckgrenze R_{eL} [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R_m [$\frac{N}{mm^2}$]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_V [J]
	501	781	45	67 (0°C) / 54 (-196°C)
Garantiert	≥ 420	≥ 690	≥ 25	

Verarbeitungshinweise:

Schweißpositionen	Schutzgas
PA, PB, PC, PD, PE, PF	80% Ar - 20% CO ₂

Bestellinformationen:

Abmessung	Artikelcode
1,2	414-1272

