

MIG 625

WIG 625

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 18274: S Ni 6625
AWS A-5.14: ERNiCrMo-3

Werkstoff-Nr.: 2.4831

DIN EN ISO 18274: S Ni 6625
AWS A-5.14: ERNiCrMo-3

Werkstoff-Nr.: 2.4831

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV

TÜV

Anwendungsbereich:

Schweißstab/Drahtelektrode aus Nickel-Chrom-Molybdän-Legierung zum Schweißen von Nickellegierungen, kaltzäh, austenitischen CrNi(N)-Stählen/ Stahlgussorten, Nickelstählen und artverschiedenen Auftragungen an artgleichen/ artähnlichen hitzebeständigen Verbindungen bei Betriebstemperaturen von -196°C bis +550°C. Zunderbeständig bis +1000°C. Das Schweißgut ist beständig gegen Oxidation, Aufkohlung und Schwefelaufnahme.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

| | | | | | | | |
|--------|---------------------|--------|-------------------|-----------|-------------------|--------------|-------------------|
| 1.4529 | X1 NiCrMoCuN25-20-6 | 1.4859 | G-X10 NiCrNb32-20 | 2.4641 | NiCr21Mo6Cu | Alloy 904L | Alloy G-3 |
| 1.4539 | X1 NiCrMoCu25-20-5 | 1.4876 | X10 NiCrAlTi32-20 | 2.4600 | NiCr20CuMo | Alloy 254 | Alloy 800L |
| 1.4547 | X1 CrNiMoCuN20-18-7 | 2.4618 | NiCr22Mo6Cu | 2.4816 | NiCr15Fe | Alloy 825hMo | Alloy 800/800H |
| 1.4558 | X2 NiCrAlTi32-20 | 2.4619 | NiCr22Mo7Cu | Alloy 925 | Alloy G | Alloy 20 | B168-Alloy 600 |
| 2.4856 | NiCr22Mo9Nb | 2.4858 | NiCr21Mo | 1.4583 | X10 CrNiMoNb18-12 | 1.4583 | X10 CrNiMoNb18-12 |
| 1.4876 | X10 NiCrAlTi32-20 | 2.4856 | NiCr22Mo9Nb | 2.4858 | NiCr 21 Mo | 1.4877 | X5NiCrCeNb32-27 |

Verbindungen oben genannter Werkstoffe mit unlegierten und niedriglegierten Stählen,

z.B.: P265GH, P285NH, P295GH, 16Mo3, S355N, X8Ni9, N08926, Alloy 600; Alloy 625, Alloy 800, 9% Ni-Stähle

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | Nb | Fe | Cu |
|-----|-----|-----|-----------|-----|----------|-------------|-----|-----|
| 0,1 | 0,5 | 0,5 | 20 bis 23 | ≥58 | 8 bis 10 | 3,2 bis 4,1 | 5,0 | 0,5 |

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

| Streckgrenze $R_{p0,2}$ [$\frac{N}{mm^2}$] | Festigkeit R_m [$\frac{N}{mm^2}$] | Dehnung A_5 [%] | Kerbschlagarbeit K_v [J] |
|--|---------------------------------------|-------------------|--|
| ≥ 460 | ≥ 660 | ≥ 35 | MIG: 40 (-196 °C), 60 (+20°C) WIG: 140 (-196 °C), 120 (+20°C) |

Verarbeitungshinweise:

| Schweißposition MSG / WSG | Schutzgas MSG / WSG | Betriebstemperatur |
|--------------------------------|---------------------|-----------------------------|
| PA, PB, PF / PA, PB, PC, PF | I1, I3/ I1 | -196 °C bis Kurzzeit: 550°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 WSG | Artikelcode |
| 0,8 | 411-1908 | 1,0 x 1000 | 408-2410 |
| 1,0 | 411-1910 | 1,2 x 1000 | 408-2412 |
| 1,2 | 411-1912 | 1,6 x 1000 | 408-2416 |
| | | 2,0 x 1000 | 408-2420 |
| | | 2,4 x 1000 | 408-2424 |
| | | 3,2 x 1000 | 408-2432 |
| | | 4,0 x 1000 | 408-2440 |
| | | 5,0 x 1000 | 408-2450 |

