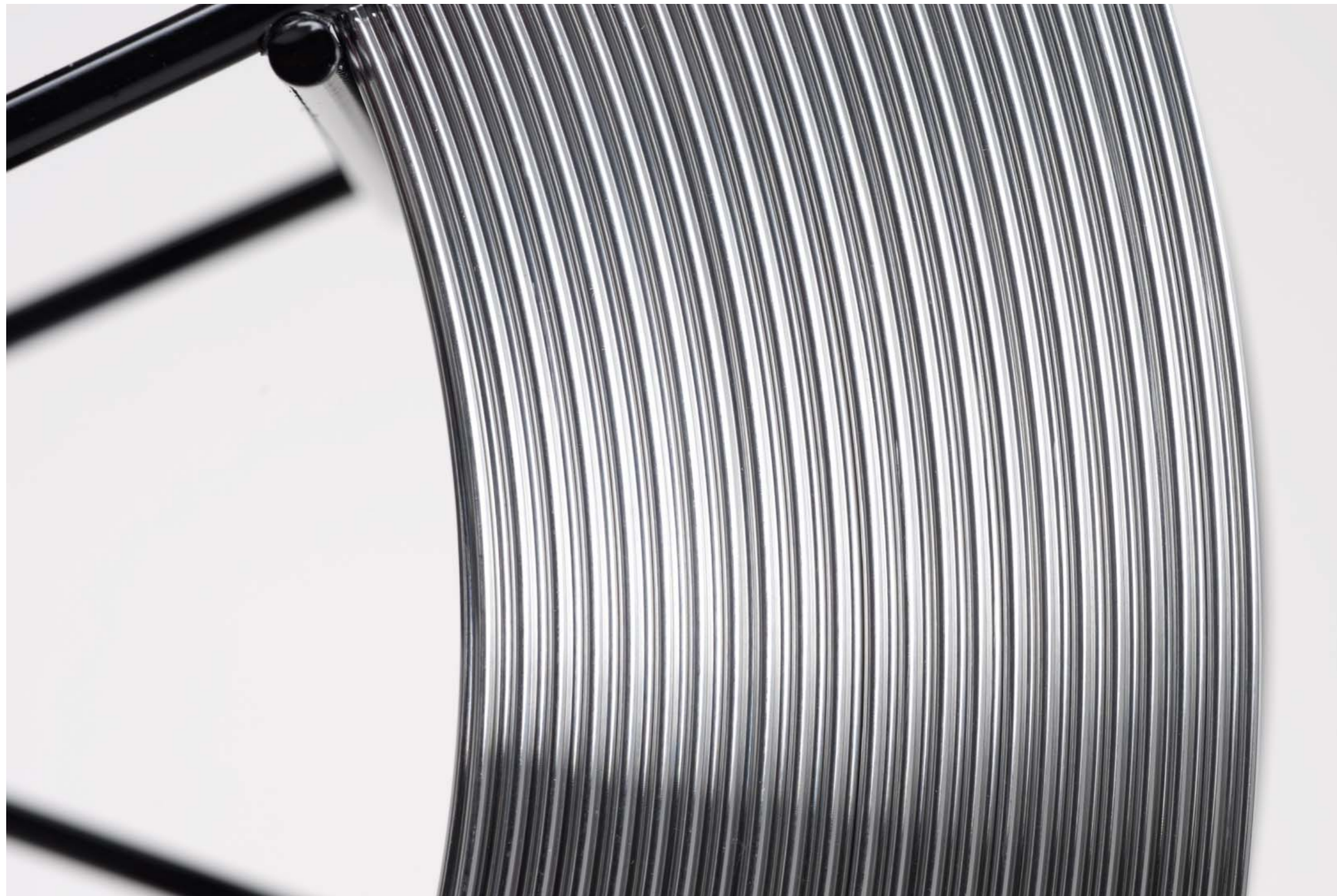


ALUNOX ist eine
sichere Entscheidung für Sie.

ALUNOX ist Ihr Programm:
Nickel.



AX-82
AX-625
AX-NiTi4
AX-FeNi
AX-NiCu30
AX-2.4607
AX-2.4886

ALUNOX
Schweißtechnik GmbH
Karl-Arnold-Str. 2a
47877 Willich-Müncheide
Tel +49(0)2154 9453-0
Fax +49(0)2154 9453-30/31
www.alunox.eu



Das ALUNOX Nickel-Programm.

Ein Ausschnitt.

AX-82							
Normbezeichnungen	EN 18274	S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)	Werkstoff-Nummer	2.4806	AWS A-5.14	ERCrNi-3	
Anwendungsgebiet							
Schweißstab/Drahtelektrode aus Nickel-Chrom-Eisen-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Nickellegierungen, kaltzähnen Nickelstählen und artverschiedenen Verbindungen für Betriebstemperaturen bis +900°C; kaltzäh bis -196°C.							
Wichtige Grundwerkstoffe							
Nickel-Chrom-Legierungen, z.B. NiCr 15 Fe (2.4816), NiCr 20 Ti (2.4951); warmfeste austenitische Stähle, z.B. X 10 NiCrAlTi 32 20 (1.4876); kaltzähne Nickelstähle, z.B. X 8 Ni 9 (1.5662), 12 Ni 19 (1.5680), 10 Ni 14 (1.5637) und kaltzähne austenitische Stähle, z.B. X 2 CrNi 19 11 (1.4306), besonders bei Wärmenachbehandlung; Schwarz-Weiß-Verbindungen für Betriebstemperaturen über +300°C; Verbindungen artverschiedener Werkstoffe, z.B. Kupfer mit Eisenwerkstoffen.							
Richtanalyse in %							
Ni Bal.	C 0,02	Cr 20	Fe 1	Mn 3	S <0,1	Si 0,2	Nb + Ta 2,5
Werkstoffeigenschaften							
Schutzgas	Schweiß-Argon	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach DIN EN 15792-1					
Wärmebehandlung Prüftemperatur 20°C	unbehandelt						
0,2%-Dehngrenze	[N/mm ²]	400					
Rp0,2							
Zugfestigkeit Rm	[N/mm ²]	640					
Dehnung A (L0= 5d0)%	[%]	40					
Kerbschlagarbeit AV	[J]	150					
AX-625							
Normbezeichnungen	EN 18274	NiCr22Mo9Nb (S Ni 6625)	Werkstoff-Nummer	2.4831	AWS A-5.14	ER NiCrMo-3	
Anwendungsgebiet							
Schweißstab/Drahtelektrode aus Nickel-Chrom-Eisen-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Nickellegierungen, kaltzähnen Nickelstählen und artverschiedenen Verbindungen für Betriebstemperaturen bis +900°C; kaltzäh bis -196°C.							
Wichtige Grundwerkstoffe							
Nickel-Chrom-Molybdän-Legierungen, z.B. NiCr 22 Mo 9 Nb (2.4856), NiCr 22 Mo 6 Cu (2.4618), NiCr 22 Mo 7 Cu (2.4619) und ihre Verbindungen mit un-niedrig- und hochlegierten Stahl/Stahlguß; Plattierungen; kaltzähne Nickelstähle, z.B. X 8 Ni 9 (1.5662); Schwarz-Weiß-Verbindungen für Betriebstemperaturen über +300°C.							
Richtanalyse in %							
Ni Bal.	C 0,02	Cr 22	Fe 1,5	Mn 0,2	S <0,01	Si 0,2	Nb + Ta 3,3
Werkstoffeigenschaften							
Schutzgas	Schweiß-Argon	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach DIN EN 15792-1					
Wärmebehandlung Prüftemperatur 20°C	unbehandelt						
0,2%-Dehngrenze	[N/mm ²]	520					
Rp0,2							
Zugfestigkeit Rm	[N/mm ²]	800					
Dehnung A (L0= 5d0)%	[%]	35					
Kerbschlagarbeit AV	[J]	110					
AX-NiTi4							
Normbezeichnungen	EN 18274	SG – NiTi3 (S Ni 2061)	Werkstoff-Nummer	2.4155	AWS A-5.14	ERNi-1	
Anwendungsgebiet							
Schweißstab/Drahtelektrode aus Nickel mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Reinnickel für Betriebstemperaturen bis +450°C; kaltzäh bis -196°C.							
Wichtige Grundwerkstoffe							
Nickel, niedriglegierten Nickel (Ni-Halbzeug/Ni-Guß), z.B. LC- Ni99,6 (2.4061), NiMn 5 (2.4116), G-Ni95 (2.4170) sowie Verbindungen mit Stahl, Stahlguß, Kupfer; Plattierungen und Pufferlagen.							
Richtanalyse in %							
Ni Bal.	C 0,02	Ti 3	Fe <0,2	Mn 0,4	S <0,01	Si 0,4	
Werkstoffeigenschaften							
Schutzgas	Schweiß-Argon	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach DIN EN 15792-1					
Wärmebehandlung Prüftemperatur 20°C	unbehandelt						
0,2%-Dehngrenze	[N/mm ²]	300					
Rp0,2							
Zugfestigkeit Rm	[N/mm ²]	500					
Dehnung A (L0= 5d0)%	[%]	30					
Kerbschlagarbeit AV	[J]	240					

AX-FeNi							
Normbezeichnungen	ISO 1071	E NiFe	Werkstoff-Nummer	2.4560	AWS A-5.9	E NiFe-CI	
Anwendungsgebiet							
Der Nickel-Eisen Schweißstab/ Drahtelektrode eignet sich vor allem für das Verbindungs- und Auftragschweißen an Grauguss-Sorten, die Lunkerbeseitigung an Gussteilen, das Reparaturschweißen an Motorblöcken, Werkzeugmaschinenrahmen, Getrieben, Reduzierstücken, Pumpenkörpern, Gussteilen und Ventilkörpern. Das Schweißgut (55 % Ni) ist homogen und hochrissbeständig.							
Wichtige Grundwerkstoffe							
Ferritisches und Austenitisches Gusseisen mit Kugelgraphit sowie Mischverbindungen mit un- und hochlegiertem Stahl, Kupfer- und Nickellegierungen.							
Richtanalyse in %							
Ni 56	C 0,1	Fe Bal.	Mn <1,0	Si <0,2			
Werkstoffeigenschaften							
Schutzgas	Schweiß-Argon	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach DIN EN 15792-1					
Wärmebehandlung Prüftemperatur 20°C	unbehandelt						
0,2%-Dehngrenze	[N/mm ²]	>330					
Rp0,2							
Zugfestigkeit Rm	[N/mm ²]	<500					
Dehnung A (L0= 5d0)%	[%]	<25					
Kerbschlagarbeit AV	[J]	120					
AX-NiCu30							
Normbezeichnungen	EN 18274	S Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)	Werkstoff-Nummer	2.4377	AWS A-5.14	ER NiCu – 7	
Anwendungsgebiet							
Schweißstab/Drahtelektrode aus Nickel-Kupfer-Legierung zum WIG- bzw. MIG- Schweißen für Betriebstemperaturen bis +425°C; kaltzäh bis -196°C.							
Wichtige Grundwerkstoffe							
Nickel-Kupfer-Legierungen, z.B. NiCu 30 Fe (2.4360), und Verbindungen mit Kupferlegierungen sowie mit Stählen; Verbindungen von Kupferlegierungen mit Stählen (Schwarz-Rot-Verbindungen); Plattierungen und Pufferlagen.							
Richtanalyse in %							
Ni Bal.	C 0,02	Cu 30	Fe 1	Mn 3,3	Ti 2	Si 0,2	
Werkstoffeigenschaften							
Schutzgas	Schweiß-Argon	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach DIN EN 15792-1					
Wärmebehandlung Prüftemperatur 20°C	unbehandelt						
0,2%-Dehngrenze	[N/mm ²]	300					
Rp0,2							
Zugfestigkeit Rm	[N/mm ²]	500					
Dehnung A (L0= 5d0)%	[%]	35					
Kerbschlagarbeit AV	[J]	150					
AX-2.4607							
Normbezeichnungen	EN 18274	S Ni 6059 (NiCr23Mo16)	Werkstoff-Nummer	2.4607	AWS A-5.14	ERNiCrMo-13	
Anwendungsgebiet							
Schweißstab/Drahtelektrode aus Nickel-Chrom-Eisen-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Nickellegierungen, kaltzähnen Nickelstählen und artverschiedenen Verbindungen für Betriebstemperaturen bis +900°C; kaltzäh bis -196°C.							
Wichtige Grundwerkstoffe							
NiCr21Mo14W (2.4602) – (Alloy C-22) NiMo16Cr15W (2.4819) – (Alloy C-276) NiMo16Cr16Ti (2.4610) – (Alloy-C4) NiCr23Mo16Al (2.4605) – (Alloy59) Sowie Artgleiche / artähnliche Werkstoffe.							
Richtanalyse in %							
Ni Bal.	C 0,01	Cr 23	Fe <1,5	Mn <0,5	Si 0,1	Mo 16	
Werkstoffeigenschaften							
Schutzgas	Schweiß-Argon	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach DIN EN 15792-1					
Wärmebehandlung Prüftemperatur 20°C	unbehandelt						
0,2%-Dehngrenze	[N/mm ²]	420					
Rp0,2							
Zugfestigkeit Rm	[N/mm ²]	700					
Dehnung A (L0= 5d0)%	[%]	40					
Kerbschlagarbeit AV	[J]	60					
AX-2.4886							
Normbezeichnungen	EN 18274	S Ni 6276	Werkstoff-Nummer	2.4886	AWS A-5.14	ER NiCrMo-4	
Anwendungsgebiet							
Der Ax-2.4886 ist überwiegend für die Schweißung von Komponenten in Anlagen für chemische Prozesse mit hochkorrosiven Medien, aber auch zum Auftragen von Presswerkzeugen, Lochdornen etc., die bei hohen Temperaturen arbeiten, geeignet. Ferner verfügt er über hervorragende Beständigkeit gegen schwefelige Säuren bei hohen Chlorid-Konzentrationen.							
Wichtige Grundwerkstoffe							
AX-2.4886 eignet sich für das Verbindungsschweißen artgleicher Grundwerkstoffe, wie 2.4819, NiMo16Cr15W, UNS N 10276 und Auftragschweißen an niedriglegierten Stählen.							
Richtanalyse in %							
Ni Bal.	C 0,01	Cr 16	Fe 6	W 3,5	Si 0,1	Mo 16	
Werkstoffeigenschaften							
Schutzgas	Schweiß-Argon	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach DIN EN 15792-1					
Wärmebehandlung Prüftemperatur 20°C	unbehandelt						
0,2%-Dehngrenze	[N/mm ²]	<450					
Rp0,2							
Zugfestigkeit Rm	[N/mm ²]	<750					
Dehnung A (L0= 5d0)%	[%]	<30					
Kerbschlagarbeit AV	[J]	<90					