

AX-625 AX-2.4831

EN ISO 18274	S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
Werkstoff-Nummer	2.4831
AWS A5.14	ERNiCrMo-3

Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode aus Nickel-Chrom-Molybdän-Legierung zum WIG - bzw. MAG-Schweißen von artgleichen und artähnlichen Nickellegierungen, kaltzähnen Nickelstählen und artverschiedenen Verbindungen für Betriebstemperaturen bis 1000°C; kaltzäh bis -196°C.

Besondere Hinweise

Sauberkeit des Werkstückes im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rissfreie Verbindung. Bei dünnen Blechen und bei Wurzelschweißungen ist Unternahtschutz erforderlich. Bei V- und X- Nähten sollte der Öffnungswinkel mindestens 70° betragen. MIG – Drahtelektrode bevorzugt im Impulslichtbogen verschweißen.

Wegen Versprödungsgefahr zwischen 600 und 850°C ist dieser Temperaturbereich zu vermeiden.

Zusammensetzung des Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

Ni	C	Cr	Mo	Mn	Si	Nb+Ta	Fe
Bal.	0,02	22	9,0	0,2	0,2	3,3	1,5

Wichtige Grundwerkstoffe

Nickel-Chrom-Molybdän-Legierungen, z.B. NiCr 22 Mo 9 Nb (2.4856), NiCr21Mo (2.4858), NiCr22Mo6Cu (2.4618), NiCr22Mo7Cu (2.4617), X1NiCrMoCuN25-20-7 und ihre Verbindungen mit un-, niedrig- und hochlegierten Stahl/Stahlguß sowie für korrosionsbeständige Plattierungen. Kaltzähne Nickelstähle, z.B. X8Ni9 (1.5662) und Schwarz-Weiß-Verbindungen für Betriebstemperaturen über 300°C.

Inconel 625, NiCrofer 4221hMo, Hastelloy G, Hastelloy G3, Incoloy 800, UNS N06625, UNS N08825, UNS N08926, UNS N08904

Werkstoffeigenschaften

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Argon unbehandelt 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze Rp _{0,2}	[MPa]	500
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	760
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	35
Kerbschlagarbeit Av	[J]	110

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1, MAG: M12 (Ar+30%He+0,5%CO₂), Ar+28%He+2%H₂+0,05%CO₂

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2

Weitere Abmessungen auf Anfrage