

AX-625
AX-2.4831

Werkstoff.-Nr.: 2.4831

Normen / Standards

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

Eigenschaften

Schweißstab/Drahtelektrode zum Schweißen von artgleichen und artähnlichen Nickelbasislegierungen, kaltzähen Werkstoffen und Mischverbindungen. Geeignet für Betriebstemperaturen bis +1000°C. Kaltzäh bis -196°C. Aufgrund der Versprödungsgefahr zwischen 600°C und 800°C ist dieser Temperaturbereich zu vermeiden.

Sauberkeit des Werkstückes im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rissfreie Verbindung. Für dünne Bleche und Wurzelschweißungen Badsicherungen verwenden. Bei V- und X- Nähten Öffnungswinkel mindestens 70°.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

NiCrMo-Legierungen wie NiCr22Mo9Nb (2.4856), NiCr21Mo (2.4858), NiCr22Mo6Cu (2.4618), NiCr22Mo7Cu (2.4617), X1NiCrMoCuN25-20-7 (1.4529) und ihre Verbindungen mit un-, niedrig- und hochlegierten Stahl/Stahlguß sowie für korrosionsbeständige Plattierungen. Kaltzähe 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.

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

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

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

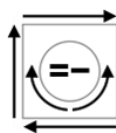
Dehngrenze R _{p0,2}	[MPa]	500
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	760
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)	[%]	35
Kerbschlagarbeit KV	[J]	110 bei +20°C

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

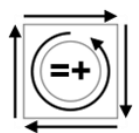
WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



MSG:

M12 (z.B. Ar+30%He+0,5%CO₂)
Ar+28%He+2%H₂+0,05%CO₂



Drahtelektrode bevorzugt im Impulslichtbogen verschweißen.

Zulassungen

(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