

# MT- 4607

# 2.4607

Schweißzusatz zum Schweißen von Nickellegierungen.  
Betriebstemperaturen bis +400°C, kaltzäh bis -196°C.

### Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	2.4607
AWS / ASME SFA-5.14	ER NiCrMo13
DIN EN ISO 18274	S Ni 6059

### Wichtigste Anwendungsbereiche

2.4610, 2.4605, 2.4819, 1.4562, 2.4856

### Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung			WIG Schweiß-Argon unbehandelt		MIG Schweiß-Argon unbehandelt	
			+20°C	-196°C	+20°C	-196°C
Prüftemperatur		[°C]				
0,2 %-Dehngrenze	R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	450		450	
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	720		720	
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	35		35	
Kerbschlagarbeit	A <sub>v</sub>	[J]	100		100	

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Ni	C	Cr	Fe	Mn	Mo	Al
56	0,01	23	1,5	0,5	15,5	0,2

### Anwendbare Schutzgase WIG und MIG

Schweiß-Argon

### Zulassung

TÜV

### Schweißstab-Maße Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,50	1000	10,0
3,20	1000	10,0

### Drahtelektrode

Durchmesser 1,00 mm 1,20 mm

**WIG = -**

**MIG = +**

4