

MT- Nicro 625

2.4621

Rutilbasierte Hochleistungselektrode zum Schweißen von Nickellegierungen, kaltzähem Nickelstählen und artverschiedenen Verbindungen.

Schweißgut aus Nickel-Chrom-Molybdän-Legierung für Betriebstemperaturen bis +1000°C, kaltzäh bis -196°C.

Normbezeichnung

DIN 1736	EL NiCr 20 Mo 9 Nb
Werkstoff-Nummer	2.4621
AWS / ASME SFA-5.11	E NiCrMo - 3
DIN EN ISO 14700	E Ni 2
DIN EN ISO 14172	E Ni 6625

Wichtigste Anwendungsbereiche

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 hochlegiertem Stahl/Stahlguss; Plattierungen; kaltzähem Nickelstähle, z.B. X8 Ni 9 (1.5662). Schwarz-Weiß-Verbindungen für Betriebstemperaturen über +300°C.

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung			unbehandelt	unbehandelt
Prüftemperatur			+20°C	-196°C
		[°C]		
0,2 %-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	450	
1,0 %-Dehngrenze	R _{p1,0}	[N/mm ²]	480	
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	750	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	38	
Kerbschlagarbeit	A _V	[J]	80	60

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

	Ni	C	Cr	Fe	Mn	Mo	(Nb+Ta)	S	Si
Basis	0,06	22	max. 6,0	1,6	9	3,3	max. 0,01	0,5	

Besondere Hinweise

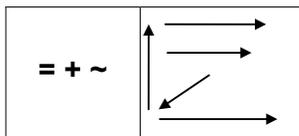
Sauberkeit des Werkstückes im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rissfreie Verbindung. Bei dünnen Blechen und Wurzelschweißungen empfiehlt sich Unternahtschutz. Durch leicht pendelnde Elektrodenführung glatte Nähte und vor allem guter Schlackenabgang.

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +250°C.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,00	300	40 - 70	18,4	218	4,0
2,50	350	65 - 100	35,0	143	5,0
3,25	350	95 - 130	59,0	85	5,0
4,00	350	120 - 170	89,5	56	5,0



4