

# MT- Nicro 625

# 2.4831

Schweißstab/Drahtelektrode aus Nickel-Chrom-Molybdän-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Nickellegierungen, kaltzähem Nickelstählen und artverschiedenen Verbindungen für Betriebstemperaturen bis +550°C, kaltzäh bis -196°C.

## Normbezeichnung

|                     |                    |
|---------------------|--------------------|
| DIN 1736            | SG NiCr 21 Mo 9 Nb |
| Werkstoff-Nummer    | 2.4831             |
| AWS / ASME SFA-5.14 | ER NiCrMo - 3      |
| EN ISO 18274        | S Ni 6625          |

## Wichtigste Anwendungsbereiche

Nickel-Chrom-Molybdän-Legierungen, z.B. NiCr 22 Mo 9 Nb (1.4876), 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. X 8 Ni 9 (1.4529)  
Schwarz-Weiß-Verbindungen für Betriebstemperaturen über +300°C.

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

| Schweißverfahren<br>Schutzgas<br>Wärmebehandlung<br>Prüftemperatur |                   | [°C]                 | WIG<br>Schweiß-Argon<br>unbehandelt |        | MIG<br>Schweiß-Argon<br>unbehandelt |        |
|--|-------------------|----------------------|-------------------------------------|--------|-------------------------------------|--------|
|  |                   |                      | +20°C                               | -196°C | +20°C                               | -196°C |
| 0,2 %-Dehngrenze   | R <sub>p0,2</sub> | [N/mm <sup>2</sup> ] | 520                                 |        | 520                                 |        |
| 1,0 %-Dehngrenze   | R <sub>p1,0</sub> | [N/mm <sup>2</sup> ] | 550                                 |        | 550                                 |        |
| Zugfestigkeit  | R <sub>m</sub>    | [N/mm <sup>2</sup> ] | 800                                 |        | 800                                 |        |
| Bruchdehnung   | A <sub>5</sub>    | [%]                  | 35                                  |        | 35                                  |        |
| Kerbschlagarbeit   | A <sub>V</sub>    | [J]                  | 110                                 | 85     | 110                                 | 85     |

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

| Ni    | C    | Cr | Fe | Mn  | Mo | (Nb+Ta) | S         | Si  |
|-------|------|----|----|-----|----|---------|-----------|-----|
| Basis | 0,02 | 22 | 1  | 0,2 | 9  | 3,3     | max. 0,01 | 0,2 |

## Besondere Hinweise

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

WIG - Schweißstab immer im Schutzgasbereich führen.

MIG - Drahtelektrode bevorzugt mit Impulslichtbogen verschweißen.

## 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 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm

**WIG = -**

**MIG = +**