

MT- Nicro 625

2.4831

Schweißstab/Drahtelektrode aus Nickel-Chrom-Molybdän-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Nickellegierungen, kaltzähnen 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; kaltzähne Nickelstähle, z.B. X 8 Ni 9 (1.4529)
Schwarz-Weiß-Verbindungen für Betriebstemperaturen über +300°C.

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

| Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur | | [°C] | WIG Schweiß-Argon unbehandelt | | MIG Schweiß-Argon unbehandelt | |
|--|-------------------|----------------------|-------------------------------------|--------|-------------------------------------|--------|
| | | | +20°C | -196°C | +20°C | -196°C |
| 0,2 %-Dehngrenze | R _{p0,2} | [N/mm ²] | 520 | | 520 | |
| 1,0 %-Dehngrenze | R _{p1,0} | [N/mm ²] | 550 | | 550 | |
| Zugfestigkeit | R _m | [N/mm ²] | 800 | | 800 | |
| Bruchdehnung | A ₅ | [%] | 35 | | 35 | |
| Kerbschlagarbeit | A _V | [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 = +