



Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

- Zusatz für die additive Fertigung von Komponenten mit hoher Warmfestigkeit und sehr guter Korrosionsbeständigkeit.
- Optimierte Zusammensetzung mit angepassten mechanisch-technologischen Eigenschaften im Vergleich zu herkömmlichen Schweißzusätzen.
- Gute Zähigkeitseigenschaften bis -196°C .

Normbezeichnung

DIN 17744	ASTM B 446	DIN Wst-Nr.
NiCr22Mo9Nb		2.4856

Richtanalyse des Massivdrahtes

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Al	Ti	Fe
Gew.%	0,03	0,25	0,2	22,0	Rest	9,0	3,5	0,2	0,2	4,0

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (min. Werte bei RT)

Wärmebehandlung	Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Kerbschlagarbeit	
	$R_{p0,2}$	R_m	A_5	ISO-V	
ungeglüht	450 MPa	760 MPa	30%	80 J	60 J / -196°C

Prozessdetails

Stromart	Schutzgas gem. DIN EN ISO 14175
DC / +	I1, I3, Z (ArHeHC-30/2/~0,1)
DC / -	I1, I3, R1 (max. 5% H ₂)

Auf geringen Wärmeeintrag und Zwischenlagentemperatur $< 120^{\circ}\text{C}$ achten. Bevorzugt Strichraupentechnik anwenden. Reduzierende Schweißgase für Schweißungen korrosionsbeständiger Legierungen empfohlen

Liefereinheiten (Toleranzen gem. DIN EN ISO 544)

Zulassungen auf Anfrage

Abmessung (mm)		kg/VPE
1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2	X 1000 mm	5 / 10
0,8 / 1,0 / 1,2	BS 300 Spule	15
1,6 / 2,4 / 3,2	K 415 / K 435 Spule	25