



Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

- Schweißzusatz für NiCrFe-Legierungen.
- Besonders geeignet für Mischverbindungen zwischen NiCrFe-Legierungen und Stählen sowie für Auftragschweißungen.

Normbezeichnung

DIN EN ISO 18274	AWS A5.14	DIN Wst-Nr.
S Ni 6076 (NiCr20)	ERNiCr-6	2.4639

Richtanalyse des Massivdrahtes

	C	Cr	Ni	Si	Mn
Gew.%	<0,1	20	Rest	0,15	0,1

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (min. Werte bei RT)

Wärmebehandlung	Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Kerbschlagarbeit	
	R _{p0,2}	R _m	A ₅	ISO-V	
ungeglüht	320 MPa	550 MPa	25%	120 J	60 J / -196°C

Schweißanleitung

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°C achten. Bevorzugt Strichraupentechnik anwenden.	
Grundwerkstoffe	
2.4816 – NiCr15Fe – Alloy 600 H – UNS N06600	
2.4630 – NiCr20Ti – UNS N06075	

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