



Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

- Schweißzusatz für Alloy C22 und andere korrosionsbeständige Legierungen. Auch für Mischverbindungen zu Nickel-Legierungen und austenitischen Stählen.
- Geeignet für Auftragschweißungen auf un- und niedriglegierten Stählen.
- Hervorragende Beständigkeit gegen Spalt- und Lochkorrosion.

Normbezeichnung

DIN EN ISO 18274	AWS A5.14	DIN Wst-Nr.
S Ni 6022 (NiCr21Mo13Fe4W3)	ERNiCrMo-10	2.4635

Richtanalyse des Massivdrahtes

	C	Cr	Mo	Ni	Fe	W	Al
Gew.%	<0,01	22	13	Rest	4,0	3,0	0,1

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (min. Werte bei RT)

Wärmebehandlung	Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Kerbschlagarbeit	
	R _{p0,2}	R _m	A ₅	ISO-V	
ungeglüht	310 MPa	690 MPa	35%	70 J	

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 achten und Zwischenlagentemperatur < 120°C achten. Bevorzugt Strichraupentechnik anwenden. Reduzierende Schweißgase für Schweißungen korrosionsbeständiger Legierungen empfohlen.

Grundwerkstoffe

2.4602 – NiCr21Mo14W – Alloy C22 – UNS N06022

2.4610 – NiMo16Cr16Ti – Alloy C4 – UNS N06455

2.4819 - NiMo16Cr15Fe6W4 - Alloy C276 – UNS N10276

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