



### Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

- Schweißzusatz für Alloy 625 und andere korrosionsbeständige Werkstoffe für den Einsatz in reduzierenden und oxidierenden Medien.
- Schweißverbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen Knet- und Gusslegierungen. Auftragschweißungen von CMn- und warmfesten CrMo-Stählen sowie Schweißungen von 9% Ni-Stählen für Tieftemperaturanwendungen.
- Gute Zähigkeitseigenschaften bis -196°C.

### Normbezeichnung

DIN EN ISO 18274	AWS A5.14	DIN Wst-Nr.
S Ni 6625 (NiCr23Mo9Nb)	ERNiCrMo-3	2.4831

### Richtanalyse des Massivdrahtes

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

### Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (min. Werte bei RT)

Wärmebehandlung	Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Kerbschlagarbeit	
	R <sub>p0,2</sub>	R <sub>m</sub>	A <sub>5</sub>	ISO-V	
ungeglüht	450 MPa	760 MPa	30%	80 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 <sub>2</sub> )

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

#### Grundwerkstoffe

2.4856 – NiCr22Mo9Nb – Alloy 625 – UNS N06625

1.4529 – X1NiCrMoCuN 25-20-7 – Alloy 926 – UNS N 08925

1.5415 – 16Mo3 – ASTM A 672

1.0254 – P235TR1 – ASTM A 106

### 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