



### Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

- Schweißzusatz für die Verarbeitung von Alloy 718
- Aushärtbares Schweißgut, Wärmebehandlung für optimale Schweißguteigenschaften notwendig.
- Die chemische Analyse wurde auf eine möglichst geringe Heißrissneigung optimiert.

### Normbezeichnung

|                              |            |             |
|------------------------------|------------|-------------|
| DIN EN ISO 18274             | AWS A5.14  | DIN Wst-Nr. |
| S Ni 7718 (NiCr19Fe19Nb5Mo3) | ERNiFeCr-2 | 2.4667      |

### Richtanalyse des Massivdrahtes

|       | C    | Si   | Cr   | Ni   | Mo  | Fe   | Nb  | Ti  | Al  |
|-------|------|------|------|------|-----|------|-----|-----|-----|
| Gew.% | 0,05 | 0,15 | 18,5 | Rest | 3,0 | 18,0 | 5,0 | 1,0 | 0,5 |

### Mechanische Güterwerte 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          | 600 MPa           | 800 MPa        | 25%            | -                | - |
| ausgehärtet (s.u.) | 1000 MPa          | 1200 MPa       | 13%            | -                | - |

### 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> ) |
| <p>Auf geringen Wärmeeintrag und Zwischenlagentemperatur &lt; 150°C achten.<br/>                     Bevorzugt Strichraupentechnik anwenden. Wärmenachbehandlung 720°C / 6h, Ofenabkühlung mit 50°C/h auf 620°C / 8h, Luftabkühlung.</p> |                                      |
| Grundwerkstoffe  |                                      |
| 2.4668 – NiCr19Fe19Nb5Mo3 – Alloy 718 - N07718   |                                      |
| 2.4669 – NiCr15Fe7TiAl – Alloy X-750 - N07750  |                                      |
| Alloy 706 – N09706   |                                      |

### 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     |