

Normbezeichnungen

| | | |
|-------------------------|------------|----------|
| EN ISO 18274 | AWS A5.14 | Wst.-Nr. |
| S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) | ERNiCrMo-3 | 2.4831 |

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Hohe Beständigkeit gegen korrosive Medien. Beständig gegen Spannungsrissskorrosion. Zunderbeständig bis 1000 °C. Hohe HTK Beständigkeit in MVA-Atmosphären. Hochwarmfest bis 900 °C. Kaltzäh bis -196 °C. Verbindungen und Auftragungen an artgleichen /artähnlichen korrosionsbeständigen Werkstoffen sowie an artgleichen / artähnlichen hitzebeständigen, hochwarmfesten Stählen und Legierungen. Verbindungen und Auftragungen an kaltzäh austenitischen CrNi(N)-Stählen / Stahlgussorten und an kaltzäh vergütbaren Ni-Stählen.

Grundwerkstoffe

TÜV-eignungsgeprüfte Grundwerkstoffe

| | | | |
|--------|----------------|--------------|----------------------|
| 1.4547 | - Alloy 254SMO | - UNS S31254 | - X1CrNiMoCuN20-18-7 |
| 1.4876 | - Alloy 800 | - UNS N08800 | - X10NiCrAlTi32-20 |
| 1.4958 | - Alloy 800 H | - UNS N08810 | - X5NiCrAlTi31-20 |
| 2.4816 | - Alloy 600 | - UNS N06600 | - NiCr15Fe |
| 2.4856 | - Alloy 625 | - UNS N06625 | - NiCr22Mo9Nb |
| 2.4858 | - Alloy 825 | - UNS N08825 | - NiCr21Mo |

Sowie Mischverbindungen vorgenannter Werkstoffe mit ferritischen Stählen bis S355J, 16Mo3, 10CrMo9-10 und 9 % Ni-Stähle

Richtanalyse des Schweißstabes %

| | C | Si | Mn | Cr | Mo | Ni | Nb | Fe |
|-------|------|-----|-----|------|-----|------|-----|-------|
| Gew-% | 0,03 | 0,1 | 0,1 | 22,0 | 9,0 | Rest | 3,6 | ≤ 0.5 |

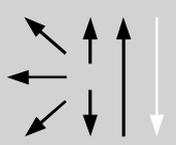
Gefüge: Austenit

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes

| Wärme- behandlung | Dehngrenze R _{p0,2} | Dehngrenze R _{p1,0} | Zugfestigkeit R _m | Dehnung A (L ₀ =5d ₀) | Kerbschlagarbeit ISO-V KV J | |
|----------------------|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|---|--------------------------------|---------|
| | MPa | MPa | MPa | % | +20 °C | -196 °C |
| ungeglüht | 460 | 500 | 740 | 35 | 120 | 100 |

Zeitstandwerte: Entsprechend artgleicher / artähnlicher warmfester Werkstoffe

Verarbeitungshinweise

| | | | | | |
|---|----------------------------|---|--|-------------|-------------|
|  | Stromart: DC (-) | Schutzgas: (EN ISO 14175) I1 | Kennzeichnung: ✦ Ni 6625 / ERNiCrMo-3 | ø mm | L mm |
| | | | | 1,6 | 1000 |
| | | | | 2,0 | 1000 |
| | | | | 2,4 | 1000 |
| | | | | 3,2 | 1000 |

| Schweißanleitung | | |
|--|-----------------------------|--|
| Grundwerkstoffe | Vorwärmung | Wärmenachbehandlung |
| Artgleiche / artähnliche Werkstoffe | Keine | Keine. Falls erforderlich Lösungsglühung bei 1150 °C |
| Kaltzähe CrNi(N)-Stähle / Stahlgussorten | Keine | Keine |
| Kaltzähe vergütbare Ni-Stähle (X8Ni9) | entsprechend Grundwerkstoff | Keine |
| Zulassungen | | |
| TÜV (03464), DB (43.132.33), DNV, CE | | |