

SilverRod – Niro-617

2.4627

Massivdrahtelektrode/WIG-Stab



Premium - Roboter-Qualität

EN ISO 18274	S Ni 6617
Werkstoff-Nr.	2.4627
AWS/ASME SFA-5.11	ER NiCrMo-1

Anwendung:

Schweißstab/Drahtelektrode aus Nickel-Chrom-Molybdän-Kobalt Legierung

Zum WIG- bzw. MIG-Schweißen

Zusammensetzung des Schweißstabes/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

Ni	C	Cr	Fe	Co	Mo	Al
52	0,10	22	1,5	12,5	9,0	1,2

Wichtige Grundwerkstoffe:

2.4663, 1.4876, 2.4851, 1.4958

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Argon Unbehandelt 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2% Dehngrenze	N/mm ²	400
Zugfestigkeit	N/mm ²	700
Dehnung	%	30
Kerbschlagarbeit	J	60

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

MIG: Cronigon Ni 10

WIG: I1, R1

Lieferformen

Spule	Ø mm	0,8	1,0	1,2		
Stäbe	Ø mm	1,6	2,0	2,4	3,2	

Verpackungseinheiten

Spule	D200 5kg	K300 15kg
WIG-Stäbe	5kg Paket	25kg Umkarton