

SilverRod – Niro-625

2.4831

Massivdrahtelektrode/WIG-Stab



Premium - Roboter-Qualität

EN ISO 18274	S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
Werkstoff-Nr.	2.4831
AWS A-5.14	ERNiCrMo-3

Anwendung:

Schweißstab/Drahtelektrode aus Nickel-Chrom-Molybdän-Legierung zum WIG - bzw. MAG-Schweißen von artgleichen und artähnlichen Nickellegierungen, kaltzähen Nickelstählen und artverschiedenen Verbindungen für Betriebstemperaturen bis 1000°C; kaltzäh bis -196°C. Sauberkeit des Werkstückes im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rissfreie Verbindung. Bei dünnen Blechen und bei Wurzelschweißungen ist Unternahtschutz erforderlich. Bei V- und X- Nähten sollte der Öffnungswinkel mindestens 70° betragen. MIG – Drahtelektrode bevorzugt im Impulslichtbogen verschweißen. Wegen Versprödungsgefahr zwischen 600 und 850°C ist dieser Temperaturbereich zu vermeiden.

Zusammensetzung des Schweißstabes/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

Ni	C	Cr	Mo	Mn	Si	Nb+Ta	Fe
Basis	0,02	22	9,0	0,2	0,2	3,3	1,5

Wichtige Grundwerkstoffe:

Nickel-Chrom-Molybdän-Legierungen, z.B. NiCr 22 Mo 9 Nb (2.4856), NiCr21Mo (2.4858), NiCr22Mo6Cu (2.4618), NiCr22Mo7Cu (2.4617), X1NiCrMoCuN25-20-7 und ihre Verbindungen mit un-, niedrig- und hochlegierten Stahl/Stahlguß sowie für korrosionsbeständige Plattierungen. Kaltzähe Nickelstähle, z.B.X8Ni9 (1.5662) und Schwarz-Weiß-Verbindungen für Betriebstemperaturen über 300°C.

Inconel 625, NiCrofer 4221hMo, Hastelloy G, Hastelloy G3, Incoloy 800, UNS N06625, UNS N08825, UNS N08926, UNS N08904

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Argon Unbehandelt 20°C	Mechanische Gütwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2% Dehngrenze	N/mm ²	500
Zugfestigkeit	N/mm ²	760
Dehnung	%	35
Kerbschlagarbeit	J	110

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

MIG: M12

WIG: I1

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