

AX-2.4607

Werkst.Nr.: 2.4607

Norm

EN 18274	S Ni 6059 (NiCr23Mo16)
Werkstoff-Nummer	2.4607
AWS A-5.9	ERNiCrMo-13

Anwendungsgebiet

Diese Drahtelektrode ist nichtrostend hat eine hohe Korrosionsbeständigkeit in reduzierenden, vor allem aber in oxidierenden Medien. Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen Legierungen und Gußlegierungen. Schweißen der Plattierungsseite von Blechen mit artgleicher und artähnlicher Auflage.

Gefüge

Das Gefüge bildet sich austenitisch aus und ist ferritfrei.

Besondere Hinweise

Gute Korrosionsbeständigkeit gegen Essigsäure und Essigsäure-Anhydrid, heiße verunreinigte Schwefel und Phosphorsäure und andere verunreinigte Mineralsäuren. Eine Ausscheidung intermetallischer Phasen wird weitgehend verhindert.

Zusammensetzung des Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

Ni	C	Cr	Fe	Mn	Si	Mo
Bal.	0,01	23	<1,5	<0,5	0,1	16

Wichtige Grundwerkstoffe

NiCr21Mo14W (2.4602) – (Alloy C-22) NiMo16Cr15W (2.4819) – (Alloy C-276)
 NiMo16Cr16Ti (2.4610) – (Alloy C-4) NiCr23Mo16Al (2.4605) – (Alloy 59)
 Artgleiche/artähnliche Werkstoffe

Werkstoffeigenschaften

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach DIN EN 1597-1
0,2%-Dehngrenze Rp _{0,2}	[N/mm ²]	420
Zugfestigkeit R _m	[N/mm ²]	700
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	40
Kerbschlagarbeit A _v	[J]	60

Anwendbare Schutzgase (EN 439) WIG/MAG

M12 (Ar + 30 % He + 0,5 % CO₂)

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferform

Spulen 15kg	Ø mm	1,2
-------------	------	-----