

QuNi24

EN ISO 18274 S Ni 6625; AWS/ASME SFA-%.14 ER-NiCrMo-3; Din 1736 SG NiCr 21 Mo 9 Nb
W. -Nr.: 2.4831; ~Inconel625

eignet sich für das Schweißen von artähnlichen hochfesten und hochkorrosionsbeständigen Nickelbasis-Legierungen. Verbindungsschweißungen zwischen ferritischen und austenitischen Stählen, sowie Auftragschweißungen auf Stahl sind möglich. Anwendung der Legierung in Bereichen der Luftfahrt und der chemischen Industrie. Das Schweißgut zeichnet sich durch günstige Langzeitstandwerte, Korrosionsbeständigkeit, Spannungsriss- und Warmrissicherheit aus. Es hat eine hohe Festigkeit und Zähigkeit, auch bei Temperaturen bis 1100°C. Kaltzäh bis – 196°C. Durch die Legierungselemente Mo und Nb in der NiCr-Matrix wird eine außergewöhnliche Dauerschwingfestigkeit erreicht. Austenitisches Gefüge nicht umwandelbar.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.4529, 1.4539, 1.4876, 2.4856, 2.4858, ISO 20172: NiCr22Mo9Nb mit Gruppe 1.1/1.2

Nacharbeit

Materialtypisch

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	Fe	Ni
<0,03	0,25	0,20	22,0	9,0	3,5	1,0	Basis

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	N/mm ²	500
Zugfestigkeit Rm	N/mm ²	760
Dehnung A (Lo = 5do)	%	35
Härte unbehandelt		

Lieferform:

Laserschweißdraht

Stab: 333 mm / 1.000 mm auf Anfrage Sonderlängen

Spule: K80 / K125 / K250 / SH253 / MA125

Die ausgewiesenen Werte wurden durch den Hersteller und/oder durch ein neutrales Prüflabor ermittelt.
Für die Richtigkeit übernehmen wir jedoch keine Gewähr.