

QuNi22

EN ISO 18274 Ni 6022; AWS A5.14 ERNiCrMo-10 ; DIN 1736: SG-NiCr22Mo14W ; (W.- Nr.: 2.4635)

Für hochkorrosionsbeständige Auftragsschweißungen an niedriglegierten Stählen. Verbindungsschweißung artgleicher und artähnlicher Grundwerkstoffe. Gute Korrosionseigenschaften gegen Essigsäure oder verunreinigte Schwefelsäure

Empfehlung für Grundwerkstoffe

2.4602 oder artgleich, artähnlich; ASTM; F574, B619, B622 und B626, Incoloy825, Hastelloy C4, C22 und C-276

Nacharbeit

Materialtypisch

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe	Ni	V	W	Cu	Co
<0,01	<0,1	<0,5	21,0	13,0	3,0	Rest	<0,2	3,0	<0,2	<2,5

(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	740
Dehnung A (Lo = 5do)	%	44
Härte unbehandelt	HV	220

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.