

2.4607- Schweißelektrode für Nickellegierungen



Evek GmbH

Normbezeichnungen	Werkstoffnummer - 2.4607 EN ISO 18274: S Ni 6059 (NiCr23Mo16) AWS A-5.14 - ER NiCrMo-13
--------------------------	---

Anwendung	Verbindungs- und Auftragsschweißungen an Nickelbasislegierungen, Duplex- und Superduplex-Stählen. Mischverbindungen zwischen Stählen und Nickellegierungen
------------------	--

Chemische Analyse des Schweißgutes in %

Ni	Cr	C	Mo	Fe	Mn	Al
56	23	0.01	16	1	0.5	0.2

Rücktrocknung Polung Schweißpositionen	Im Allgemeinen nicht notwendig MIG = + / WIG = - PA, PB, PC, PD, PE, PF
Geeignet für	✓ 1.4562 ✓ 2.4602, 2.4605, 2.4610 ✓ 2.4819, 2.4856 ✓ Alloy 31, Alloy 59

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit R _m , N/mm ²	Bruchdehnung A ₅ , %	Kerbschlagarbeit 'J	Streckgrenze ReL, N/mm ²
720	35	90	450

Maße & Schweißdaten

Durchmesser, mm	Länge, mm	Schweißstrom, A
0.8	1000	90 - 130
1.0	1000	130 - 150
1.2	1000	150 - 220

HINWEIS! Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Schweißelektroden dienen nur der Auskunft. Der Nutzer ist angehalten, unsere Schweißelektroden eigenverantwortlich auf die jeweilige Anwendung zu prüfen.