

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

ISO 18274 - A -
SFA 5.14 / AWS A5.14 -

S Ni 6625
ERNiCrMo-3

Auftragschweißen von Baustahl, das artverschiedene Verbindungsschweißen von nicht rostenden Stählen mit Nickellegierungen und mit C-Stählen. Das Schweißgut ist hoch beständig gegen Spannungsrisss-korrosion und Lochfraß. BA-WIRE 625 wird für Anwendungen mit Betriebstemperaturen im Bereich von der Tieftemperaturtechnik bis 540 °C empfohlen.

Eigenschaften:

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von INCONEL alloy 625, INCOLOY alloy 825, INCOLOY alloy 25-6MO, alloy 20 sowie für das Verbindungsschweißen von mit Nickel-Chrom-Molybdän-plattierten Stählen und das

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach ISO 18274-A und AWS A5.14:

Drahtelektrode	Ni	Si	C	Cr	Mn	Ti	Fe	Nb	Al	Mo	S	P	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 625	Bal.	0,2	<0,1	22,0	0,2	0,1	1,0	3,5	0,1	9,0	0,010	0,014	0,2
S Ni 6625 nach ISO 18274-A	>58,0	0,5	0,1	20,0- 23,0	0,5	0,4	5,0	3,0-4,2	0,4	8,0- 10,0	0,015	0,020	0,5
ERNiCrMo-3 nach AWS A5.14	>58,0	0,50	0,10	20,0- 23,0	0,5	0,40	5,0	Nb+Ta 3,15-4,15	0,40	8,0- 10,0	0,015	0,020	0,50

Werkstoffe:

- INCONEL alloy 625, INCOLOY alloy 825, INCOLOY alloy 25-6Mo, alloy 20, 9% Nickelstähle. 2.4856 NiCr22Mo9Nb, 2.4858 NiCr21Mo, 2.4816 NiCr15Fe, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12, 1.4876
- X10NiCrAlTi32-20H, 1.4876 X10NiCrAlTi32-20, 1.4529 X1NiCrMoCuN25-20-7, X2CrNiMoCuN20-18-6, 2.4641 NiCr- 21Mo6Cu
- ASTM B 443, B 444, B 446 mit UNS-Nummer N06625

geeignete Schweißpulver: BF 38 und WP380

Die jeweils geeigneten Pulversorten richten sich nach dem Anwendungszweck. Schweißpulver und Schweißvorgang müssen dem Stahl angepasst werden. Genauere Informationen sind den technischen Schweißpulver-Datenblättern zu entnehmen.

Drahtdurchmesser:

1,2 bis 2,0 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.14.

Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

Spulen, Ringe, Fässer und Ständer gemäß Verpackungsarten für UP-Drahtelektroden und auf Anfrage.