



# AX-Nicro 625

**2.4831**

Rutilbasierte Hochleistungselektrode zum Schweißen von Nickellegierungen, kaltzähem Nickelstählen und artverschiedenen Verbindungen. Schweißgut aus Nickel-Chrom-Molybdän-Legierung für Betriebstemperaturen bis + 1000°C; kaltzäh bis -196°C.

## Normbezeichnung

|                     |                    |
|---------------------|--------------------|
| DIN 1736            | EL-NiCr 20 Mo 9 Nb |
| Werkstoff-Nummer    | 2.4831             |
| AWS/ASME SFA – 5.14 | E NiCrMo - 3       |

## Zusammensetzung des Schweißgutes in %-Massenanteile (Richtwerte)

|       |      |    |         |     |    |         |           |     |
|-------|------|----|---------|-----|----|---------|-----------|-----|
| Ni    | C    | Cr | Fe      | Mn  | Mo | (Nb+Ta) | S         | Si  |
| Basis | 0,06 | 22 | max.6,0 | 1,6 | 9  | 3,3     | max. 0,01 | 0,5 |

\*) als Graphit ausgeschieden

## Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

| Wärmebehandlung  |                   | [°C]                 | Unbehandelt +20°C | Unbehandelt -196°C |
|------------------|-------------------|----------------------|-------------------|--------------------|
| 0,2%-Dehngrenze  | Rp <sub>0,2</sub> | [N/mm <sup>2</sup> ] | 450               |                    |
| 1,0%-Dehngrenze  | Rp <sub>1,0</sub> | [N/mm <sup>2</sup> ] | 480               |                    |
| Zugfestigkeit    | R <sub>m</sub>    | [N/mm <sup>2</sup> ] | 750               |                    |
| Bruchdehnung     | A <sub>5</sub>    | [%]                  | 38                |                    |
| Kerbschlagarbeit | A <sub>v</sub>    | [J]                  | 80                | 60                 |

## Besondere Hinweise

Sauberkeit des Werkstückes im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rißfreie Verbindung. Bei dünnen Blechen und bei Wurzelschweißungen empfiehlt sich Unternahtschutz. Durch leichte pendelnde Elektrodenführung glatte Nähte und vor allem guter Schlackenabgang.

## Wichtigste Anwendungsbereiche

Nickel-Chrom-Molybdän-Legierungen, z.B. NiCr 22 Mo 9 Nb (2.4856), NiCr 22 Mo 6 Cu (2.4618), NiCr 22 Mo 7 Cu (2.4619) und ihre Verbindungen mit un-, niedrig- und hochlegiertem Stahl/Stahlguß; Plattierungen; kaltzähem Nickelstähle, z.B. X 8 Ni 9 (1.5662); Schwarz-Weiß-Verbindungen für Betriebstemperaturen über +300°C

## Rücktrocknung

Im allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis + 250°C.

## Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

## Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

| Durchmesser [mm] | Länge [mm] | Schweißstrom [A] | Richtgewicht [kg/1000 St] | Paketinhalt [kg] |
|------------------|------------|------------------|---------------------------|------------------|
| 2,0              | 300        | 40 - 70          | 18,4                      | 4,0              |
| 2,5              | 350        | 70 - 100         | 36,0                      | 5,0              |
| 3,25             | 350        | 90 - 130         | 60,0                      | 5,0              |
| 4,0              | 350        | 130 - 160        | 88,0                      | 5,0              |

