

Normen Massivdraht

EN ISO 18274	AWS A5.14	Werkstoff-Nr.
S Ni 6059 (NiCr23Mo16)	ER NiCrMo-13	2.4607

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

UTP A 759 eignet sich für das Schweißen von Komponenten in Anlagen für chemische Prozesse mit hochkorrosiven Medien.

Verbindungsschweißung artgleicher und artähnlicher Grundwerkstoffe, wie

2.4602	NiCr21Mo14W	UNS N06022
2.4605	NiCr23Mo16Al	UNS N06059
2.4610	NiMo16Cr16Ti	UNS N06455
2.4819	NiMo16Cr15W	UNS N10276

und dieser Werkstoffe mit niedriger legierten sowie Auftragschweißen an niedriglegierten Stählen.

Gute Korrosionsbeständigkeit gegen Essigsäure und Essigsäure-Anhydrid, heiße verunreinigte Schwefel- und Phosphorsäure und andere verunreinigte oxidierende Mineralsäuren. Eine Ausscheidung intermetallischer Phasen wird weitgehend verhindert.

Richtanalyse des Schweißdrahtes in %

C	Si	Cr	Mo	Ni	Fe
< 0,01	0,1	22,5	15,5	Rest	< 0,1

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes

<i>Streckgrenze $R_{p0,2}$</i>	<i>Zugfestigkeit R_m</i>	<i>Dehnung A</i>	<i>Kerbschlagarbeit K_V</i>
<i>MPa</i>	<i>MPa</i>	<i>%</i>	<i>J (RT)</i>
> 450	> 720	> 35	> 100

Schweißanleitung

Übliche Schweißnahtvorbereitung, z.B. auf mechanischem Wege entsprechend der Blechstärken. Die Schweißzone muss sauber und frei von Rückständen wie Fett, Farbe und Metallstaub sein. Auf möglichst geringe Wärmeeinbringung achten. Die Zwischenlagentemperatur sollte 150 °C nicht überschreiten. Streckenenergie < 12 kJ/cm.

Zulassungen

TÜV (Nr. 06065)

Lieferform und Schweißparameter

<i>Draht Durchmesser [mm]</i>	<i>Stromart</i>	<i>Schutzgas (EN ISO 14175)</i>
0,8*	= +	Z-ArHeHC-30/2/0,05
1,0	= +	Z-ArHeHC-30/2/0,05
1,2	= +	Z-ArHeHC-30/2/0,05
1,6*	= +	Z-ArHeHC-30/2/0,05

*auf Anfrage erhältlich