

## 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 Gütewerte des Schweißgutes

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