

Laser Mold® NiCr460 | GSNIMO16

NiCr23Mo16

Werkstoff Nummer:	2.4607
EN ISO 18274:	S Ni 6059
DIN 1736:	~SG - NiCr23Mo16
AWS A 5.14:	ER NiCrMo-12

Beschreibung

Das C- und Si-arme Schweißgut auf Ni-Basis ist beständig gegen eine Vielzahl von korrosiven Medien sowohl unter oxidierenden als auch reduzierenden Bedingungen, z. B. Salz-, Schwefel- Phosphor- und Salpetersäure, auch im verunreinigten Zustand und bei höheren Temperaturen. Zunderbeständig bis 1100 °C und max. 500 °C in schwefelhaltiger Atmosphäre.

Anwendungsgebiet

Für Verbindungen und Auftragungen von korrosionsbeständigen CrNi-Stählen, Nickellegierungen und REA-Werkstoffen. Geeignet für den Einsatz im chemischen Apparatebau, Umwelttechnik und in Offshore-Anlagen. Gute Korrosionsbeständigkeit gegen Essigsäure und Essigsäure-Anhydrid, heiße verunreinigte Schwefel- und Phosphorsäure und andere verunreinigte oxidierende Mineralsäuren.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Al	Co	Ni		
< 0,01	< 0,1	< 0,5	23	16	0,2	< 0,3	Rest		

Materialeigenschaften

Unbehandeltes Schweißgut	Mindestwerte bei 20°C
Zugfestigkeit R _m (N/mm ²)	720
Dehngrenze R _{p0,2} (N/mm ²)	450
Bruchdehnung A ₅ (%)	35
Kerbschlagarbeit A _v (J)	100

Verarbeitungshinweis

Geschädigtes Material entfernen, Risse bis auf die Wurzel ausarbeiten, Schweißbereich säubern. Nur austenitische Cr-Ni Stahl Drahtbürsten verwenden. 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.

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe auf Anfrage

50 m Spule Ø 0,40 bis Ø 1,0 mm

100 m Spule Ø 0,40 bis Ø 1,0 mm

250 m Spule Ø 0,40 bis Ø 1,0 mm

1 Kg Spule Ø 0,40 bis Ø 1,0 mm

Diese Informationen basieren auf unserer Erfahrung, sorgfältigen Untersuchungen und intensiver Recherche. Wir übernehmen keine Haftung oder Garantie für die Richtigkeit dieser Angaben. Für spezielle Anwendungen empfehlen wir, Schweißversuche durchzuführen.

Diese Informationen können sich ohne Vorankündigung ändern.