

Laser Mold® NiCr462 | GSNI55

NiCr22Co12Mo9

Werkstoff Nummer:	2.4627
EN ISO 18274:	S Ni 6617 (NiCr22Co12Mo9)
AWS A 5.14:	ER NiCrCoMo-1

Beschreibung

Das Schweißgut ist bis 1100 °C zunderbeständig, warmfest bis 900 °C und kaltzäh. Es ist warmrissicher und ausgelegt für Betriebstemperaturen bis 1100°C in oxidierenden bzw. aufkohlenden Atmosphären wie z.B. Gasturbinen, Ethylenanlagen

Anwendungsgebiet

Laser Mold® Ni462 | GSNI55 wird vor allem für Reparaturschweißungen an hochhitzebeständigen und hochwarmfesten artgleichen und artähnlichen Nickelbasis-Legierungen, hochwarmfesten Austeniten und Gusslegierungen verwendet, wie 1.4958, 1.4959 und 1.4663.

Richtanalyse in %

C	Si	Cr	Mo	Ni	Co	Ti	Al	Fe	
0,06	<0,03	22,0	8,5	Rest	11,5	0,4	1,0	1,0	

Materialeigenschaften

Unbehandeltes Schweißgut	Mindestwerte bei 20°C
Zugfestigkeit R _m (N/mm ²)	>750
Dehngrenze R _{p0,2} (N/mm ²)	>450
Bruchdehnung A ₅ (%)	>30
Kerbschlagarbeit A _v (J)	>120

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.