

ARC 2.4831 MIG / TIG

Drahtelektrode / WIG-Schweißstab für Verbindungs- und Auftragschweißungen an artgleichen korrosionsbeständigen Werkstoffen

Normbezeichnung DIN 1736 : SG-NiCr21Mo9Nb
 EN ISO 18274 : S Ni 6625
 AWS A 5.14 : ERNiCrMo-3
 Werkst.-Nr. : 2.4831

Eigenschaften Das Schweißgut der Drahtelektrode besitzt eine hohe Beständigkeit gegen korrosive Medien und Spannungsrisskorrosion. Zunderbeständig bis 1100°C (500°C in schwefelhaltiger Atmosphäre), hitzebeständig bis 1000°C und kaltzäh bis -196°C.

Anwendung Für Verbindungs- und Auftragschweißungen an artgleichen und artähnlichen korrosions- und/oder hitzebeständigen Grundwerkstoffen sowie Verbindungen dieser mit un- und niedriglegierten Stählen und Stahlgussorten.

Schweißgutanalyse (Richtwerte)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	Nb	%
	<hr/>								
	<0,02	0,20	0,20	22	Rest	9	1	3,5	

Technologische Eigenschaften (MIG) (Schweißzustand / RT)

Streckgrenze	:	≥ 460 N/mm ²
Zugfestigkeit	:	≥ 750 N/mm ²
Dehnung	:	≥ 35 %
Kerbschlagarbeit	:	≥ 100 J (≥ 32 J / -196°C)

Stromart MIG: G+
 WIG: G-

Schutzgase (EN 439) MIG: I1, M12 (Ar + 30%He + 0,5% CO₂)
 WIG: I1

Lieferformen MIG: Ø 0,80 – Ø 1,60 mm auf Korbspulen BS 300
 WIG: Ø 1,60 – Ø 3,20 mm in Stäben, 1000 mm lang