

# 62-50 MIG

## EIGENSCHAFTEN

- MIG-Drahtelektrode zum Schweißen der Legierung 625
- Drahtelektrodentyp eignet sich auch zum Schweißen anderer Legierungen wie Inconel 601 oder Incoloy 800/800H

## KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.14      ERNiCrMo-3  
EN ISO 18274-A      S Ni6625

## SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

I1      Inertgas Ar (100%)  
I3      Inertgas Ar + 0,5-95% He

## ZULASSUNGEN

TÜV

+

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHELEKTRODE

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	Al	Ti	Fe
Min.						20.0	60.0	8.0	3.15				
Max.	0.05	0.50	0.50	0.015	0.015	23.0	Rest.	10.0	4.15	0.50	0.40	0.40	1.0
Typische Werte	0.015	0.02	0.05	0.004	0.004	22	65	9	3.5	0.05	0.2	0.2	0.2

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

unbehandelt		Min.	Typische Werte
Zugfestigkeit	(MPa)	760	760
0,2% Dehngrenze	(MPa)	420	500
Dehnung (%)	4d	30	42
	5d	27	
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	-196°C		170
Härte, cap/mid	(HV)		150

Cannot meet TS > 827MPa required by cold rolled ASTM N06625 Grade 1, but meets PS > 414MPa and properties of hot rolled grades.  
Cast CW-6MC solution annealed 1175°C + WQ requires TS > 485MPa.

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (S300)	15.0	M6250-12

## TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.  
Siehe [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen

62-50 MIG-DE-25/08/25