

NIROD 625

EIGENSCHAFTEN

- In schwefelfreier Atmosphäre ist das Schweißgut zunderbeständig bis 1200°C, in schwefelhaltiger Atmosphäre kann das Schweißgut bis 500°C verwendet werden.
- Zum Verbinden von ferritischen und austenitischen (artfremden) Stählen mit Betriebstemperaturen oder Wärmebehandlung nach dem Schweißen > 300°C geeignet.
- Gute Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion und Lochkorrosion in verschiedenen Medien wie z.B. Phosphorsäure, organische Säuren, Salzwasser und aggressive Umgebungen.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Kryogene Anwendungen
- Plattieren
- Petrochemie
- Rohrverlegung
- LNG

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.14 Er NiCrMo-3
EN ISO 18274-A S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

I1 Inertgas Ar (100%)

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	Ti
0.025	0.4	0.3	≤0.020	≤0.015	21	Rest	9	3.5	0.3	0.3

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
						+20°C	-196°C
Typische Werte	I1	AW	≥480	≥750	≥30	≥120	≥40

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.6	PE Köcher	5.0	W000283544
2.0	PE Köcher	5.0	W000283545
2.4	PE Köcher	5.0	W000283546

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, 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 für aktualisierte Informationen