

## MT-Nicro 625

## 2.4621

**Rutilbasierte Hochleistungselektrode zum Schweißen von Nickellegierungen, kaltzähnen Nickelstählen und artverschiedenen Verbindungen.**

**Schweißgut aus Nickel-Chrom-Molybdän-Legierung für Betriebstemperaturen bis +1000°C, kaltzäh bis -196°C.**

### Normbezeichnung

DIN 1736	EL NiCr 20 Mo 9 Nb
Werkstoff-Nummer	2.4621
AWS/ASME SFA-5.14	E NiCrMo - 3

### Wichtigste Anwendungsbereiche

Nickel-Chrom-Molybdän-Legierungen, z.B. NiCr 22 Mo 9 Nb (2.4856), NiCr 22 Mo 6 Cu (2.4618), NiCr 22 Mo 7 Cu (2.4619) und ihre Verbindungen mit un-, niedrig- und hochlegiertem Stahl/Stahlguss; Plattierungen; kaltzähne Nickelstähle, z.B. X 8 Ni 9 (1.5662); Schwarz-Weiß-Verbindungen für Betriebstemperaturen über +300°C

### Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung			unbehandelt +20°C	unbehandelt -196°C
Prüftemperatur		[°C]		
0,2 %-Dehngrenze $R_{p0,2}$		[N/mm <sup>2</sup> ]	450	
1,0 %-Dehngrenze $R_{p1,0}$		[N/mm <sup>2</sup> ]	480	
Zugfestigkeit $R_m$		[N/mm <sup>2</sup> ]	750	
Bruchdehnung $A_5$		[%]	38	
Kerbschlagarbeit $A_v$		[J]	80	60

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Ni	C	Cr	Fe	Mn	Mo	(Nb+Ta)	S	Si
Basis	0,06	22	max. 6,0	1,6	9	3,3	max. 0,01	0,5

### Besondere Hinweise

Sauberkeit des Werkstückes im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rissfreie Verbindung. Bei dünnen Blechen und Wurzelschweißungen empfiehlt sich Unternehmenschutz. Durch leicht pendelnde Elektrodenführung glatte Nähte und vor allem guter Schlackenabgang.

### Rücktrocknung

im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis + 250° C.

### Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,0	300	40-70	18,4	218	4,0
2,5	350	70-100	36,0	139	5,0
3,25	350	90-130	60,0	83	5,0
4,0	350	130-160	88,0	57	5,0