

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO WELD 625 Schweißelektrode für Nickel- u. Nickellegierungen

Normzeichen

Werkstoff Nr.
DIN 1736

AWS A5.11

2.4621
EL-NiCr 20 Mo 9
Nb
ENiCrMo-3

Anwendungsbereich
Eigenschaften

MAIER EUTECTO WELD 625 ist eine wechselstromgeeignete Stabelektrode mit ca. 140 % Ausbringung für Verbindungsschweißungen von CrMo- legierten Ni- Basiswerkstoffen untereinander und in Verbindung mit hochwarmfesten, hitzebeständigen, kaltzähen, vergütbaren niedriglegierten oder korrosionsbeständigen Stählen mit Nickelbasis-Legierungen.

Das vollaustentitische Schweißgut weist hohe Beständigkeit gegen viele korrosive Medien auf, z.B. Lochfraß, Spannungsriss- und Spaltkorrosion.

Das Schweißgut ist zunderbeständig bis 1100° C und warmfest bis 1000° C. Die geringe Versprödungsneigung macht es geeignet für den Einsatz in Temperaturbereichen über +650° C und die guten Zähigkeitswerte für den Einsatz bei kaltzähen Stählen bis -196° C.

Betriebstemperatur

-196° C bis +550° C

Werkstoffe

| | | | | | |
|--------|-----------------|--------|-------------|--------|------------------|
| 1.4558 | X2NiCrAlTi32-20 | 2.4660 | NiCr20CuMo | 1.5662 | X8Ni9 |
| 2.4631 | NiCr 20 TiAl | 2.4951 | NiCr20Ti | 1.5680 | X12Ni5 |
| 2.4605 | NiCr23Mo16Al | 2.4816 | NiCr15Fe | 1.5681 | GX10Ni5 |
| 2.4618 | NiCr22Mo6Cu | 2.4817 | LC-NiCu15Fe | 1.6907 | X3CrNiN18-10 |
| 2.4619 | NiCr22Mo7Cu | 2.4851 | NiCr23Fe | 1.6967 | X3CrNiMoN18-4 |
| 2.4630 | NiCr20Ti | 2.4856 | NiCr22Mo9Nb | 1.4876 | X10NiCrAlTi32-20 |
| 2.4641 | NiCr21Mo6Cu | 2.4858 | NiCr21Mo | | Alloy 800 |
| | | | | 1.4959 | X8NiCrAlTi32-21 |
| | | | | | Alloy 800HT |

Mechanische
Eigenschaften des
reinen Schweißgutes
(typische Werte)

| Zugfestigkeit R _m N/mm ² | Streckgrenze R _{eL} N/mm ² | Dehnung A ₅ % | Kerbschlagarbeit ISO - V J Bei -196° C |
|---|---|-----------------------------|--|
| 750 | 500 | 35 | 40 |

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | Nb | Fe |
|------|-----|-----|----|-------|----|-----|-----|
| 0,04 | 0,8 | 0,6 | 22 | Basis | 9 | 3,5 | < 6 |

Stromart

= + / ~ , 50 V

Stromstärke [A]

| Ø 2,5 | Ø 3,2 | Ø 4,0 | Ø 5,0 |
|----------|----------|-----------|-----------|
| 65 - 100 | 95 - 130 | 120 - 170 | 170 - 240 |

Schweißpositionen

PA, PB, PC, PD, PE, PF

Rücktrocknung

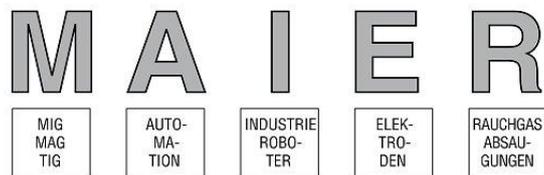
1 h, 300° C + / - 10° C (bei Bedarf)

Nettogewichte
Stückzahlen
(Richtwerte)

| Ø | mm | 2,5 | 3,2 | 4,0 | 5,0 |
|---------------|------|-----|-----|-----|-----|
| Länge | mm | 350 | 350 | 350 | 450 |
| Gewicht/Paket | kg | 5,0 | 5,0 | 5,0 | 6,0 |
| Stk./Paket | Stk. | 143 | 85 | 56 | 33 |

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. MAIER EUTECTO behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.

Anton Maier Schweißtechnik, Flotzbachstraße 4, A-6923 Lauterach
Tel.: +43(0)5574/82266, Fax: +43(0)5574/82266-2, e-mail : anton-maier@aon.at
www.maier-schweisstechnik.at



Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. MAIER EUTECTO behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.

Anton Maier Schweißtechnik, Flotzbachstraße 4, A-6923 Lauterach
Tel.: +43(0)5574/82266, Fax: +43(0)5574/82266-2, e-mail : anton-maier@aon.at
www.maier-schweisstechnik.at