

Legierungstyp
Ni 6059 (NiCr23Mo16)

OK Autrod NiCrMo-13



Drahtelektrode

EN ISO 18274
SFA/AWS A5.14
Werkstoffnummer
(DIN 1736)

S Ni 6059 (NiCr23Mo16)
ERNiCrMo-13
2.4607
(SG-NiCr 23 Mo 16)

Kurzcharakteristik

Drahtelektrode zum Schweißen von artähnlichen Nickelbasis-Legierungen, vollaustenitischen Stählen, Mischverbindungen, plattierten Stählen usw.
Hochkorrosionsbeständig für den Einsatz in der chemischen und Offshore-Industrie, Umwelttechnik u. ä., einsetzbar bis 400°C, z.B. für Rauchgasentschwefelungs-, Erdöl- und Erdgasanlagen.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4547, 1.4562, 1.4563, 1.4565, 2.4602, 2.4605, 2.4610, 2.4660, 2.4819, 2.4850 u. ä., Mischverbindungen und Plattierungen

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1, M11(1) mit 0,05% CO₂

Durchmesser [mm]

1,0 1,2 1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

Ni	Cr	Mo	C	Si	Mn	Fe	Al
≥56	23	15,5	<0,01	<0,1	<0,5	≤1,5	0,3

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V -110°C -196°C J
U	I1	500	750	40	120 ≥ 60

Leistungsdaten

Durchmesser 0,8 mm			Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
70	20	1,3	100	21	2,5	160	24	3,6
190	27	4,8	200	27	5,5	280	30	6,0

Spulentyp

98 (Korbspule BS 300; 15 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV