

Legierungstyp
Ni 6059 (NiCr23Mo16)

OK Tigrod NiCrMo-13



WIG-Schweißstab

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

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

Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab zum Schweißen von artähnlichen Nickelbasis-Legierungen, vollaustenitischen Stählen (Superaustenite), Duplex- und Superduplex-Stählen, Mischverbindungen zwischen Stählen und Nickellegierungen, Schweißen der Plattierungsseite an plattierten Stählen usw.
Hochkorrosionsbeständig für den Einsatz in der chemischen und Offshore-Industrie, Umwelttechnik u. ä., bis 400°C einsetzbar. Der Einsatz erfolgt z. B. für Rauchgasentschwefelungsanlagen, sowie 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, R1 (Ar/He + max. 3% H2)

Durchmesser [mm]

1,6 2,0 2,4

Stromeignung

= -

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		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
		R _{p0,2}	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	ISO-V	J
U	I1	550		800		45		-110°C	-196°C
								120	≥ 60

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination) siehe Abschnitt Q

TÜV