

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