

**Legierungstyp**  
**Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)**

**OK Autrod NiCrMo-3**



### Drahtelektrode

EN ISO 18274  
SFA/AWS A5.14  
Werkstoffnummer

S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)  
ERNiCrMo-3  
2.4831

### Kurzcharakteristik

Drahtelektrode zum Schweißen von Legierungen des Types Alloy 625 und 825, kaltzäher, nichtrostender und hitzebeständiger Stähle. Geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen bei Betriebstemperaturen über 300°C. Das Schweißgut ist beständig gegen Angriff von Phosphor-, Schwefel-, Salz- und Salpetersäuren. Für Temperaturen von -196°C bis 550°C einsetzbar, den Bereich 600 - 800°C im Langzeitbereich möglichst meiden.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4529, 1.4539, 1.4547, 1.4585, Mischverbindungen auch über 300°C Einsatztemperatur, 2.4618, 2.4619, 2.4630, 2.4641, 2.4660, 2.4856, 2.4858 u. ä., Plattierungen

### Schutzgase nach EN ISO 14175

I1, I3, Sondergase für Ni-Legierungen

### Durchmesser [mm]

1,0      1,2

### Stromeignung

**= +**

### Schweißposition



### Richtanalyse des Drahtes [%]

Ni	Cr	Mo	Nb+Ta	C	Si	Mn	Fe	Ti	Al
≥60	22	9	3,5	≤0,03	≤0,2	≤0,5	≤0,5	≤0,4	≤0,4

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm²		Festigkeit Rm N/mm²		Dehnung A5 %		Kerbschlagarbeit ISO-V J	
						20°C	-196°C		
U	I1	≥ 420		≥ 700		≥ 25		130	110
S(550°C/15h)	I1	490		796		40		140	120
L(1175°C/0.5h)	I1	375		765		46		185	150

### Leistungsdaten

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
100	21	2,5	160	24	3,6
200	27	5,5	280	30	6,0

### Spulentyp

98 (Korbspule BS 300; 15 kg) 93 (MARATHON PAC; 250 kg) 95 (MARATHON PAC Mini; 100 kg)

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

DNV, TÜV