

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

**OK Tigrod NiCrMo-3**



### WIG-Schweißstab

EN ISO 18274  
SFA/AWS A5.14  
Werkstoffnummer

S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)  
ERNiCrMo-3  
2.4831

### Kurzcharakteristik

WIG-Stab 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.

Frühere Bezeichnung: OK Tigrod 19.82

### 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

### Durchmesser [mm]

1,6    2,0    2,4    3,2

### Stromeignung

= -

### 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 R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A4-A5 %	Kerbschlagarbeit ISO-V -196°C J
U	I1	≥ 420	≥ 710	40	> 60

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

siehe Abschnitt Q

TÜV, DNV