

**Legierungstyp**  
Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)

**OK NiCrMo-3**



### Stabelektrode

EN ISO 14172	E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
SFA/AWS A5.11	ENiCrMo-3
Werkstoffnummer (DIN 1736)	2.4621 (EL-NiCr 20 Mo 9 Nb)

### Kurzcharakteristik

Basische Elektrode für NiCrMo-Legierungen wie "Alloy 625", austenitische Stähle, plattierte Stähle, Auftragschweißungen, Austenit-Ferrit-Verbindungen und kaltzähe Stähle. Ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit. Einsatz bei Meerwasseranlagen, Offshore-Anwendungen und chemischen Anlagen. Für Betriebstemperaturen bis 550°C einsetzbar, auch bei Schwarz-Weiß-Verbindungen. Den Temperaturbereich 600 - 800°C möglichst meiden, da Zähigkeitsabfall im Langzeitbereich.

### 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

### Rücktrocknung

200°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

	Ni	Cr	Mo	Nb	C	Si	Mn	Fe	Al	Cu
Basis		22,3	9	3,4	0,03	0,4	0,03	1,8	≤0,4	≤0,3

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>		Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>		Dehnung A <sub>5</sub> %		Kerbschlagarbeit ISO-V J Rt -196°C	
	min	max						
U	500		780		35		≥ 60	≥ 40

### Stromeignung

= +

### Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	Schweißstrom max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektrodenanzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	300	55	75	105	0,55	100	0,9	40
3,2	350	65	100	105	0,56	49	1,4	52
4,0	350	80	140	105	0,58	33	1,9	57
5,0	350	120	170	95	0,58	21	2,1	72

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

siehe Abschnitt Q

Seproz, TÜV