

Legierungstyp
Ni 6059 (NiCr23Mo16)

OK NiCrMo-13



Stabelektrode

EN ISO 14172	E Ni 6059 (NiCr23Mo16)
SFA/AWS A5.11	ENiCrMo-13
Werkstoffnummer (DIN 1736)	2.4609 (EL-NiCr 23 Mo 16)

Kurzcharakteristik

Basische Elektrode für höchste Korrosionsanforderungen in der chemischen und Offshore-Industrie, Umwelttechnik usw. Für Verbindungsschweißungen artähnlicher Legierungen, Superaustenite wie 254SMO und 654SMO, Verbindungen von Duplex- und Super-Duplex-Stählen mit Nickellegierungen, Mischverbindungen von Nickellegierungen mit unlegierten, niedriglegierten und hochlegierten Stählen, Schweißen der Plattierungsseiten bei plattierten Blechen usw.

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

Rücktrocknung

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

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

Ni	Cr	Mo	C	Si	Mn	Fe
Basis	23	16	≤0,02	≤0,2	≤0,2	≤1

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²		Festigkeit R _m N/mm ²		Dehnung A ₅ %		Kerbschlagarbeit ISO-V J -60°C -196°C	
	U	430		770		40		≥ 70

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	50	70	105	0,55	120	0,9	35
3,2	350	60	90	105	0,56	50	1,4	52
4,0	350	80	120	105	0,58	34	1,9	58

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
