

CARBOWELD 625

Werkstoff Nr. 2.4621
EN ISO 14172 E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
AWS A 5.11 ~E NiCrMo-3



Zulassungen

-

Anwendungsbereich Eigenschaften

CARBOWELD 625 ist eine wechselstromgeeignete Stabelektrode mit ca.140 % Ausbringung, vorzugsweise für Plattierungen, wo die Eigenschaften des Schweißgutes erforderlich sind. Das voll-austenitische Schweißgut weist hohe Beständigkeit gegen viele korrosive Medien auf. z. B. Lochfraß, Spannungsriss- und Spaltkorrosion. Das Schweißgut ist zunderbeständig bis 1100°C und warmfest bis 1000°C. Die geringe Versprödungsneigung macht es geeignet für den Einsatz in Temperaturbereichen über +650°C und die guten Zähigkeitswerte für den Einsatz bei kaltzähen Stählen bis - 196°C.

Schweißgutanalyse (Richtwert)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	Fe	Ni			
Gew-%	0,04	1,0	0,6	22,0	9,0	3,5	<6,0	Basis			

Werkstoffe

1.4558	X2NiCrAlTi32-20	2.4641	NiCr21Mo6Cu	2.4856	NiCr22Mo9Nb	1.6967	X3CrNiMoN18-4
2.4631	NiCr 20 TiAl	2.4660	NiCr20CuMo	2.4858	NiCr21Mo	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
2.4605	NiCr23Mo16Al	2.4951	NiCr20Ti	1.5662	X8Ni9		Alloy 800
2.4618	NiCr22Mo6Cu	2.4816	NiCr15Fe	1.5680	X12Ni5	1.4958	X5NiCrAlTi31 20
2.4619	NiCr22Mo7Cu	2.4817	LC-NiCu15Fe	1.5681	GX10Ni5		Alloy 800H
2.4630	NiCr20Ti	2.4851	NiCr23Fe	1.6907	X3CrNiN18-10		

Verarbeitungshinweise

Stromeignung: =+ / ~, 50 V

Schweißpositionen: PA, PB, PC, PD, PE, PF

Rücktrocknung 2 h, 300°C +/- 10°C (bei Bedarf)

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	65 - 100	143	874	18,3	4,0	16,0
3,2 x 350	95 - 130	85	559	35,8	5,0	20,0
4,0 x 450	120 - 170	56	380	52,5	5,0	20,0
5,0 x 450	170 - 240	33	133	179,8	6,0	24,0