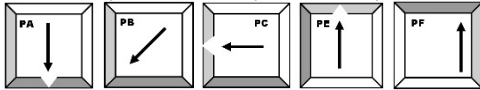
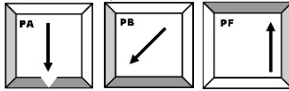


DT-2.4607

nickelbasis. MSG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung	DIN EN ISO 18274: NiCr 23Mo16 – (S Ni 6059) WerkstoffNr. 2.4607 AWS-Bezeichnung: ER NiCrMo-13
Anwendungsbereich	Nichtrostender und hoch korrosionsbeständiger Schweißzusatz. Sehr gute Eigenschaften besonders in reduzierenden und oxidierenden Medien. Verbindungsschweißen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen Gusslegierungen.
Richtanalyse des Drahtes (%)	Ni: Basis C: 0,01 Si: 0,10 Cr : 23,0 Mn: <0,50 Fe: <1,50 Mo: 16,00
Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	0,2% Dehngrenze (Rp0,2) 450 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 700 N/mm ² Dehnung (A)(Lo=5do) 35% Kerbschlagarbeit 100J
Zulassungen	Auf Anfrage
Schutzgase/Polung	WIG: (ISO 14175) I1 (=)  MSG: (ISO 14175) I1,R1 (max 3%H ₂) (=+) 
Grundwerkstoffe	2.4602 2.4605 2.4610 2.4819 Alloy 59
Lieferprogramm	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt in Karton a 10 kg