

# DT-2.4642

## nickelbasis. MSG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

### Normbezeichnung

EN ISO 18274: SG NiCr29Fe9  
 (S Ni 6054)  
 AWS-A5.14: ER NiCrFe7A

### Anwendungsbereich

DT-2.4642 ist ein Nickel-Chrom Schweißzusatzwerkstoff mit guter Verarbeitbarkeit und geringer Rissneigung für das Verbindungsschweißen von artgleichen und artähnlichen Werkstoffen.

Insbesondere wurde der Werkstoff für Auftragschweißungen und zum Einschweißen von Komponenten aus Ni-Cr-Fe im Primärkreislauf von Kraftwerken entwickelt.

Zum Schweißen von Alloy 690.

Aufgrund exzellenter Korrosionseigenschaften insbesondere gegen Spannungsrisskorrosion und guter Schweißbarkeit auch für das Auftragschweißen auf C-Stählen geeignet.

### Richtanalyse des Drahtes

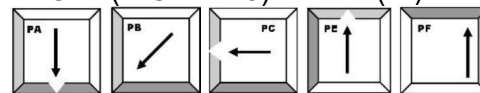
Ni: Rest Cr: 28,5 Fe: 8 Nb: 0,6 Mn: 0,5 C: 0,03

### Mech. Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

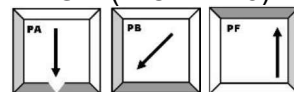
Dehngrenze ((Rp0,2) ~240 N/mm<sup>2</sup>  
 Zugfestigkeit (Rm) ~580 N/mm<sup>2</sup>  
 Dehnung (A)(Lo=5do) ~20%  
 ISO-V Kerbschlagarbeit >50 J (RT)

### Schutzgase/Polung

WIG: (ISO 14175) I1 (=)



MSG: (ISO 14175) I1 (=+)



### Grundwerkstoffe

Alloy 690, Auftragschweißen von C-Stählen

### Lieferprogramm

MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300  
 WIG: verpackt in Karton a 5 kg