

DT-2.4667

nickelbasis. MSG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung

EN ISO 18274: S Ni 7718 – NiCr19Fe19Nb5Mo3
 ASME SFA A.5.14: ER NiFeCr-2
 Material No. ~2.4667

Anwendungsbereich

DT-2.4667 wird für das verschweißen von alloy 718, 706 und X-750 verwendet.

Aushärtbares Schweißgut.

Auf einen geringen Wärmeeintrag achten.
 Zwischenlagentemp. von ca, 100°C verwenden.

Richtanalyse des Drahtes

C: 0,05 Si: 0,15 Cr: 18,5 Ni: Rest Mo: 3,0
 Fe: 18,0 Nb: 5,0 Ti: 1,0 Al: 0,5

Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

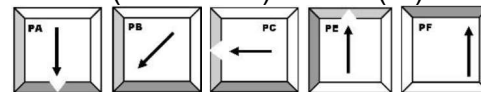
0,2% Dehngrenze (Rp0,2) ~600 N/mm²
 Zugfestigkeit (Rm) ~800 N/mm²
 Dehnung (A)(Lo=5do) ~25%

Zulassungen

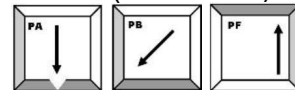
auf Anfrage

Schutzgase/Polung

WIG: (ISO 14175) I1 (=)



MSG: (ISO 14175) I1 (=+)



Grundwerkstoffe

Alloy 718 (2.4668) N07718
 Alloy 706 – N09706
 Alloy X-750 (2.4669) – N07750

Lieferprogramm

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