

## W 84831 + M 84831

**Norm:** EN ISO 18274 : SG NiCr 21 Mo 9 Nb  
 Werkstoff-Nr. : 2.4831  
 AWS/SFA 5.14 : ER NiCrMo-3

### Anwendungsgebiet

Verbindungs- und Auftragsschweißungen im chemischen Apparate- und Behälterbau für artähnliche, hochfeste und hochkorrosionsbeständige Ni-Legierungen, insbesondere für NiCr 21 Mo 9 Nb sowie für das Schweißen von 9 %igem Ni-Stahl. Hochwarmfest. z. B. 2.4876, 2.4618, 2.4619 und ihre Verbindungen mit un- bis hochlegiertem Stahl / Stahlguß. Schwarz-Weiß-Verbindungen für Betriebstemperaturen über +300°C.

### Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze N/mm <sup>2</sup>	Zugfestigkeit N/mm <sup>2</sup>	Dehnung (1 = 5 d) %	Kerbschlagarbeit (ISO-V) Joule
> 420	> 720	> 30	> 100

### Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Cr	Mo	Nb/Ta	Fe	Ni
>0,02	<0,2	22	9	3,5	1	Rest

### Besondere Hinweise

Sauberkeit des Werkstückes im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rissfreie Verbindung. Bei dünnen Blechen und Wurzelschweißungen ist Unternahtschutz erforderlich. Bei V- und X-Nähten sollte der Öffnungswinkel mindestens 70° betragen.  
 WIG – Schweißstab immer im Schutzgasbereich führen  
 MIG – Drahtelektrode bevorzugt mit Impulslichtbogen verschweißen

**Anwendbare Schutzgase:** Schweiß-Argon

**Zulassungen:** TÜV

### Lieferform:

Typ		Durchmesser mm	Länge mm
WIG	Stäbe	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2	1000
MIG/MAG	Spulen	0,8 / 1 / 1,2	D 300