

W 84886 + M 84886

Schweißstab/Drahtelektrode aus Nickel-Molybdän-Chrom-Wolfram-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von besonders korrosionsbeständigen Nickellegierungen für Betriebstemperaturen bis +400°C, kaltzäh bis -196°C.

Norm: EN ISO 18274 : SG NiMo 16Cr 16W
 Werkstoff-Nr. : 2.4886
 AWS SFA 5.14 : ER NiCrMo-4

Anwendungsgebiet

Nickel-Molybdän-Chrom-Wolfram-Legierung, z.B. 2.4819 – NiMo 16 Cr 15 W (Hastelloy C 276/ Nicrofer 57 16 hMoW) und Ihre Verbindungen mit un-, niedrig- und hochlegiertem Stahl / Stahlguß sowie mit Nickelbasis-Legierungen;
 Plattierungen

Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze N/mm ²	Zugfestigkeit N/mm ²	Dehnung (1 = 5 d) %	Kerbschlagarbeit (ISO-V) Joule
> 450	> 750	> 30	> 90

Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Cr	Mo	W	V	Fe	Ni
<0,01	<0,1	16	16	3,5	<0,2	6	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 WIG und MIG: Schweiß-Argon, Argon He30

Lieferform:

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