



## Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

- Schweißzusatz für Alloy 59 und artähnlichen Knet- und Gusslegierungen.
- Hervorragende Korrosionsbeständigkeit in sauren und basischen Umgebungen.
- Sehr gute Verarbeitbarkeit und geringe Sensibilisierungsneigung.

## Normbezeichnung

DIN EN ISO 18274	AWS A5.14	DIN Wst-Nr.
S Ni 6059 (NiCr23Mo16)	ERNiCrMo-13	2.4607

## Richtanalyse des Massivdrahtes

	C	Si	Cr	Mo	Ni	Fe
Gew.%	<0,005	0,05	23	16	Rest	< 0,5

## Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (min. Werte bei RT)

Wärmebehandlung	Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Kerbschlagarbeit	
	R <sub>p0,2</sub>	R <sub>m</sub>	A <sub>5</sub>	ISO-V	
ungeglüht	450 MPa	760 MPa	30%	100 J	

## Schweißanleitung

Stromart	Schutzgas gem. DIN EN ISO 14175
DC / +	I1, I3, Z (ArHeHC-30/2/~0,1)
DC / -	I1, I3, R1 (max. 5% H <sub>2</sub> )

Auf geringen Wärmeeintrag achten. Bevorzugt Strichraupentechnik anwenden.  
 Reduzierende Schweißgase für Schweißungen korrosionsbeständiger Legierungen empfohlen.

### Grundwerkstoffe

2.4605 – NiCr23Mo16Al - Alloy 59 – UNS N 06059

2.4610 – NiMo16Cr16Ti – Alloy C4 – UNS N06455

## Liefereinheiten (Toleranzen gem. DIN EN ISO 544)

Zulassungen auf Anfrage

Abmessung (mm)		kg/VPE
1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2	X 1000 mm	5 / 10
0,8 / 1,0 / 1,2	BS 300 Spule	15
1,6 / 2,4 / 3,2	K 415 / K 435 Spule	25