

INTERWELD A 365; A 365 T

IW A 365 IW A 365 T

DIN 1736:

SG-NiCr20Mo9Nb

Werkstoffnu.:

2.4831

AWS 5.14:

ER NiCrMo-3

MIG Draht: Korbs.
BS300 15kg;
0,8; 1,0; 1,2; 1,6
mm

WIG Stab x 1000
mm 10 kg; 1,6;
2,0; 2,4; 3,2 mm

Schutzgas:
Schweißargon

M. 636512.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Ni-Cr-Mo Legierung (Typ Inconel 625 TM Inco) zum Schweißen von artähnlichen Nickelbasislegierungen und rostfreier Sonderstähle sowie auch zum Verbindungsschweißen von NiCrMo Legierungen mit anderen rostfreien oder auch niedriglegierten Stählen. Schweißungen von Teilen die Meerwasser ausgesetzt sind. Chemische, petrochemischen Industrie (wie Behälterbau, Rohrleitungssysteme), sowie Rauchgasentschwefelungsanlagen.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	Ti	Cr	Fe	Nb+Ta	
0,01	0,12	0,1	Rest	9	0,2	22	0,4	3,4	

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) +20°	
760	450	40		120	

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Alloy 625; 600; 800; 825; 904L
DIN NiCr22Mo9Nb 2.4856; NiCr15Fe 2.4680; X10 NiCrAlTi32
30 1.4876; NiCr21Mo 2.4858; X1NiCrMoCuN25-20-6
1.4529

IW A 365 IW A 365 T

DIN 1736:

SG-NiCr20Mo9Nb

Werkstoffnu.:

2.4831

AWS 5.14:

ER NiCrMo-3

MIG Wire: BS300
15kg 0,8; 1,0;
1,2; 1,6 mm

TIG rod x 1000
mm 10 kg 1,6;
2,0; 2,4; 3,2 mm

Shielding gas:
Welding argon

M. 636512.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Ni-Cr-Mo alloy niobium stabilised (Type Inconel 625 TM Inco) for welding similar Ni-alloys, special stainless steels and to join NiCrMo alloys, stainless and low-alloyed steels. The alloy is very corrosion resistant. Parts exposed to sea-water, flue gas desulfurization plants

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	Ti	Cr	Fe	Nb+Ta	
0,01	0,12	0,1	Bal.	9	0,2	22	0,4	3,4	

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) +20°	
760	450	40		120	

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Alloy 625; 600; 800; 825; 904L
DIN NiCr22Mo9Nb 2.4856; NiCr15Fe 2.4680;
X10 NiCrAlTi32 30 1.4876; NiCr21Mo 2.4858;
X1NiCrMoCuN25-20-6 1.4529