



**Massieve draad elektrode = M  
TIG lasstaaf = T**

**M/T-NiCrMo10/ Inconel® 622/2.4635**

**Verbindingen en corrosievaste beschermingslagen op staal, hooggelegeerd staal, staal met onbekende samenstelling en nikkellegeringen, bijv. Inconel 22, 625, 825, 25-6 Mo**

Normen	M-NiCrMo10	T-NiCrMo10
W. Nr. :	2.4635	
EN ISO 18274 :	S Ni 6022 (NiCr21Mo13Fe4W3)	
AWS A-5.14 :	ER NiCrMo-10	
UNS:	N06022	

### Toepassingsgebied – Eigenschappen

Massieve draadlegering met hoog nikkelgehalte wordt gebruikt voor het TIG- en MIG-lassen van:

Inconel alloys C22, 625, Incoloy alloy 25-6 Mo, en Incoloy Alloy 825. Eveneens perfect geschikt voor ongelijksoortige verbindingen, waarbij een goede bescherming tegen voorkeurs corrosie bestaat bij het verbinden van Mo-houdende RVS soorten, Inconel alloy C-276, en Inconel alloy 625.

Het hoge Chroom (Cr)-aandeel, naast het Wolfram (W) en Molybdeen (Mo), geven goede weerstand tegen putten spleet corrosie. Deze legering is bruikbaar voor vele ongelijksoortige verbindingen van Inconel en Incoloy legeringen, en koolstof, laaggelegeerde en RVS-stalen.

Het austenitische lasmetaal is koudverstevend, koudtaai tot -196°C en ontaait bestendig tot 650°C. Hoge kruipvastheid tot 950°C. Bestand tegen natte corrosie in chloorhoudende media evenals in zuren, neutrale en alkalische waterige oplossingen, bijv. in zwavel-, zout-, salpeter-, fosfor- en fluorwaterstofzuur, zeewater, bijtende soda etc. Tot 1100°C bestand tegen warmoxidatie, en max. 500°C in zwavelhoudende atmosferen.

### Toepassing voorbeelden

Verbindingslassen van corrosiebestendige CrNiMo-stalen, Mo-gelegeerde nikkel materialen en REA-materialen, bijv.:

- 1.4529 - X 2 CrNiMoCu 25 20 6 (Alloy 904HMo)
- 1.4531 - X 2 CrNiMoCuN 20 18
- 1.4539 - X 2 NiCrMoCu 25 20 5
- 1.4583 - X10 CrNiMoNb 18 12
- 1.4876 - X 10 NiCrAlTi 32 20 H (Alloy 800 H)
- 2.4557 - NiCr22Mo
- 2.4602 - NiCr21Mo14W (Alloy C-22)
- 2.4605 - NiCr23Mo16Al (Alloy 59)
- 2.4607 - NiCr20Mo15
- 2.4610 - NiMo16Cr16Ti (Alloy C-4)

- 2.4619 - NiCr22Mo7Cu2.4641 - NiCr21Mo6Cu
- 2.4660 - NiCr20CuMo (Alloy 20)
- 2.4815 - NiCr15Fe (Alloy 600)
- 2.4819 - NiMo16Cr15W (Alloy C-276)
- 2.4856 - NiCr22Mo9Nb (Alloy 625)
- 2.4858 - NiCr21Mo (Alloy 825)
- 2.4951 - NiCr20Ti (Nimonic® alloy 75)
- 2.4952 - NiCr20TiAl (Nimonic® alloy 80A)

en voor mengverbindingen van deze materialen met ongelegeerde en laaggelegeerde stalen, bijv.:

- 1.0425 - HII
- 1.0844 - 17Mn4
- 1.0562 - StE 355

### Verwerking aanwijzingen

De te lassen gebieden moeten metallisch zuiver zijn. De tussenlaagtemperatuur dient tot 150°C beperkt te worden. Bij het TIG-lassen dient tijdens het lassen gelet te worden op een continue aanvoer van lastoevoegmateriaal. De warmtetoever dient afgestemd te worden op het basismateriaal. Bij het TIG-lassen van grondlagen dient op een toereikende formeergas bescherming gelet te worden. Bij het MIG-lassen met kortsluit-, sproei- of pulsboog lassen, Pulsboog techniek heeft de voorkeur. RVS draadborstel gebruiken.

### Mechanische eigenschappen

Lasmetaal Onbehandeld	Richt waarden bij 20°C
Rekgrens R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	> 450
Treksterkte R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	> 720
Rek A <sub>5</sub> (%)	> 35
Kerfslagwaarde A <sub>v</sub> ISO-V (J)	> 100 (+20 °C)
	Bij - 196°C : > 60

### Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W
< 0.01	< 0.08	< 0.5	20 - 22	rest	13-14	2-4	2,5-3,5

	M – NiCrMo10 -2.4635	T – NiCrMo10-2.4635
<b>Beschermgas vlg. EN 439</b>	I1: Las Argon (Ar)	I1: Las Argon (Ar)
<b>Stroomsoort</b>	= +	= -
<b>Lasposities</b>	alle	alle
<b>Ø (mm)</b>	1.0 <b>1.2</b>	1.6      2.0 <b>2.4</b>
<b>Artikel nummers</b>	<b>30-2038</b>	<b>30-2041</b>
<b>Levorm, spoeltype, gewicht</b>	BS 300 / K300 15 kg (EN759)	4,54 kg

