

	Massieve draad elektrode = M	
	TIG lasstaaf = T	
	M/T- NiCrMo3 / Inconel® 625/2.4831 Verbindingen en corrosievaste beschermlagen op staal, hooggelegeerd staal, staal met onbekende samenstelling en nikkellegeringen, bijv. Inconel 625.	

Normen	M-NiCrMo3	T-NiCrMo3
W. Nr.	2.4831	
EN ISO 18274	SG-NiCr21Mo9Nb (Ni 6625)	
AWS A-5.14	ER NiCrMo-3	

Toepassingsgebied – Eigenschappen

Massieve draadlegering met hoog nikkelgehalte, geschikt voor het lassen van gelijksoortige legeringen op nikkelbasis, koud-taie nikkelstalen, austeniet-ferriet verbindingen en oplossingen. Het austenitische lasmetaal is koudverstevigend, koudtaai tot -196°C en ontlaatbestendig 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
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
2.4605 - NiCr23Mo16Al
2.4607 - NiCr20Mo15
2.4610 - NiMo16Cr16Ti
2.4619 - NiCr22Mo7Cu
2.4641 - NiCr21Mo6Cu
2.4660 - NiCr20CuMo (Alloy 20)
2.4815 - NiCr15Fe (Alloy 600)
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
1.0435 - HIII
1.0844 - 17Mn4
1.5415 - 15Mo3
1.0562 - StE 355
verder voor verbindingen van koudtaie nikkelstalen; bijv.:
1.5637 - 10Ni14
1.5662 - X8Ni9
1.5680 - 12Ni19

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 _{p0.2} (N/mm ²)	> 430
Treksterkte R _m (N/mm ²)	> 750
Rek A ₅ (%)	> 35
Kerfslagwaarde A _v ISO-V (J)	> 110
	Bij - 196°C : > 60

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Si	Mn	Nb	Cr	Ni	Mo	Fe
0.02	0.25	0.2	3.5	22	rest	9	1

	M – NiCrMo3 - DT-2.4831		T – NiCrMo3 - DT-2.4831		
Beschermgas vlg. EN 439	I1: Las Argon (Ar)		I1: Las Argon (Ar)		
Stroomsoort	= +		= -		
Lasposities	alle		alle		
Ø (mm)	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4
Artikel nummers	30-2037	30-2036	30-2051	30-2052	30-2053
Levorm, spoeltype, gewicht	BS 300 / K300 15 kg (EN759)		5 kg		

Overeenkomstige lastoevoegmaterialen

CW-15603 (Elektrode Ø 2,5 x 350 mm), CW-15604 (Elektrode Ø 3,2 x 350 mm)

