Normbezeichnungen:

EN ISO 14172: E Ni 6620 (NiCr14Mo7Fe)

AWS A5.1: ~ E NiCrMo 6

Capilla® NiCrMo 6

Ausbringung 150%

Anwendung / Merkmale:

Basische Hochleistungselektrode zum Verbindungsschweißen kaltzäher Stahlqualitäten, besonders 9%-Ni-Stähle. Der lin. Wärmeausdehnungskoeffizient des Schweißguts liegt wie bei diesen Legierungen bei ca. 10 x 10⁻⁶ 1/K (-196°C bis +25°C).

Einsatzgebiete:

Cryotechnik (Kältetanks sowie zugehörige Aggregate und Rohrleitungen)

Grundwerkstoffe:

1.5662 (G-X8Ni9); 1.5680 (X 12 Ni 5); 1.5681 (GS-10 Ni 19); 1.5637 (12 Ni 14)

Richtanalyse:

[Gew.-%]

_	С	Cr	Ni	Мо	Nb	W	Si	Fe
Min.		12,5		5,5	1,2	1		
Max.	0,08	13,5	68	6,5	1,5	1,2	0,6	Rest

Eigenschaften: (ohne Wärmebehandlung; Mindestwerte bei RT)							
Zugfestigkeit R _m :	620	[MPa]					
Dehngrenze R p0,2:	445	[MPa]					
Dehnung (L=5d):	36	[%]					
Kerbschlagarbeit A _v :	70	[J] -196°C					

Positionen: alle außer PG

Rücktrocknung: 300°C/2h

Abmessungen:

Ø [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Polung
2,5	350	50 – 100	=(+)~
3,25	350	75 – 150	
4,0	350	115 – 190	
5,0	450	180 – 280	

alternativ lieferbar:

11.08.04