

MT- Alloy C

2.4886

Schweißstab/Drahtelektrode aus Nickel-Molybdän-Chrom-Wolfram-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von besonders korrosionsbeständigen Nickellegierungen für Betriebstemperaturen bis +400°C, kaltzäh bis -196°C.

Normbezeichnung

DIN 1736	SG NiMo 16 Cr 16W
Werkstoff-Nummer	2.4886
AWS / ASME SFA-5.14	ER NiCrMo - 4
DIN EN ISO 18274	S Ni 6276

Wichtigste Anwendungsbereiche

Nickel-Molybdän-Chrom-Wolfram-Legierungen, z.B. 2.4819 - NiMo 16 Cr 15 W (Hastelloy C 276/ Nicrofer 57 16 hMoW) und ihre Verbindungen mit un-, niedrig- und hochlegiertem Stahl/Stahlguss sowie mit Nickelbasis-Legierungen, Plattierungen.

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung	[°C]	WIG Schweiß-Argon unbehandelt		MIG Schweiß-Argon unbehandelt	
		+20°C	-196°C	+20°C	-196°C
Prüftemperatur					
0,2 %-Dehngrenze R _{p0,2}	[N/mm ²]	470		470	
1,0 %-Dehngrenze R _{p1,0}	[N/mm ²]	500		500	
Zugfestigkeit R _m	[N/mm ²]	780		780	
Bruchdehnung A ₅	[%]	35		35	
Kerbschlagarbeit A _v	[J]	80	60	80	60

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

	Ni	C	Cr	Fe	Mn	Mo	S	Si	V	W
Basis	0,01	15,5	5	0,5	16	max. 0,01	0,06	0,3	4	

Besondere Hinweise

Sauberkeit des Werkstückes im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rissfreie Verbindung. Bei dünnen Blechen und Wurzelschweißungen ist Unternahtschutz erforderlich. Bei V- und X-Nähten sollte der Öffnungswinkel mindestens 70° betragen.

WIG - Schweißstab immer im Schutzgasbereich führen.

MIG - Drahtelektrode bevorzugt mit Impulslichtbogen verschweißen.

Anwendbare Schutzgase WIG und MIG

Schweiß-Argon, Argon He 30

Schweißstab-Maße Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0

Drahtelektrode

Durchmesser 1,20 mm

WIG = -

MIG = +