

Normbezeichnung	Werkstoff - Nr.	2.4831
	AWS SFA-5.11	E - NiCrMo 3
	DIN 1736	Ni Cr 20 Mo 9 Nb

Eigenschaften CARBO F-Ni 625 ist ein Fülldraht für die Schutzgasschweißung, der für Verbindungen von Cr-, Mo- legierten Ni- Basiswerkstoffen untereinander und in Verbindung mit hochwarmfesten, hitzebeständigen, kaltzähen, vergütbaren niedriglegierten oder korrosionsbeständigen Stählen mit Ni-Basislegierungen. Das vollaustenitische Material weist eine hohe Beständigkeit gegen viele korrosive Medien, Lochfraß, Spannungsriss- und Spaltkorrosion auf. Seine hohe Zunderbeständigkeit (bis 1100°C) und Warmfestigkeit (bis 1000°C) sowie die geringe Versprödungsneigung machen das Schweißgut geeignet für den Einsatz in Temperaturbereichen über 650 °C, gute Zähigkeitswerte im Tieftemperaturbereich erlauben auch den Einsatz bei kaltzähen Stählen bis -196°C. Je nach Grundwerkstoff sollten die Werkstücke auf 300 - 400 °C vorgewärmt werden.

Betriebstemperatur -196° C bis +550° C

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{eL} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei - 196° C
	750	500	35	40

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
	0,04	0,8	0,6	22	Basis	9	3,5	< 6

Gase nach EN 439 I1, Argon

Stromeignung = +

Schweißdaten	DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform
	1,2	3/64	19 - 22	120 - 220	
	1,6	1/16	20 - 26	160 - 260	G
	2,0	5/64	22 - 27	220 - 280	G
	2,4	3/32	24 - 28	260 - 340	G S
	2,8	7/64	25 - 29	300 - 400	S
	3,2	1 / 8	26 - 30	320 - 460	S

Lieferform **O** = Fülldrahtelektrode selbstschützend
G = Fülldrahtelektrode zum Schutzgasschweißen

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. Carbo-Weld behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen

S = Fülldrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Spulung, Gewicht
Rev. 000

B / BS 300 = 15 kg

B 450 = 30 kg

Fassspulung = 150 / 300 kg

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. Carbo-Weld behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen