

## Shield-Bright NiCrMo-3

Allpositions-Rutilfülldraht für den Einsatz unter Schutzgas M21 mit ausgezeichneten Schweißseigenschaften. Für Verbindungen an Nickellegierungen, kaltzähem Stählen bis -196 °C für kryogenische Anwendungen, Plattierungen auf Stähle und Mischverbindungen zwischen Nickelstählen und anderen Stählen, oder hochlegierten Güten mit un- und niedriglegierten Stahlsorten. Für Schwarz-Weiß-Verbindungen im Temperaturbereich auch über 300 °C. Im Hochtemperaturbereich bis 550 °C einsetzbar. Für NiCrMo-Legierungen wie Alloy 625 und Alloy 825: 2.4618, 2.4619, 2.4858 u. ä., austenitische Stähle wie 1.4539 und 1.4585 und kaltzähem Stähle wie X8Ni9, X7NiMo6, 15NiMn6. Durch den Gehalt von unter 1 % Fe bietet der Fülldraht eine höhere Korrosionsbeständigkeit.

Spezifikationen	
Klassifikationen	AWS A5.34 : ENiCrMo3T1-4 EN ISO 12153 : T Ni 6625 P M21 2

Schweißstrom	DC+
Legierungstyp	Ni-Cr-Mo-Nb
Schutzgas	M21 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
<b>M21 (Ar/15-25% CO2)</b>			
Unbehandelt	501 MPa	788 MPa	42 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
<b>M21 (Ar/15-25% CO2)</b>		
Unbehandelt	0 °C	75 J
Unbehandelt	-196 °C	70 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %									
C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Cu	Ti	Fe
<b>M21 (Ar/15-25% CO2)</b>									
0.02	0.12	0.35	0.003	0.003	21	8.5	0.02	0.1	0.5

Typische Schweißgutrichtanalyse %	
<b>Nb+Ta</b>	
<b>M21 (Ar/15-25% CO2)</b>	
3.3	

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
1.2 mm	130-210 A	23-32 V	5.8-13.8 m/min	1.9-4.2 kg/h