

**DSI**

Technik und Know-how®



Technisches Datenblatt

laser NiCr 625**NiCr22Mo9Fe5NbTi**

1. Produktbeschreibung

2. Eigenschaften und Anwendungsgebiet

3. Normbezeichnungen

Werkstoffnummer:	
DIN 1736:	
AWS A5.14:	

4. Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Co	Mn	Fe	Cr	Nb+Ti	Al	Ti	Mo	Ni
<0,1	<1	0,5	<5	20-23	3,2-4,1	0,4	0,4	8-10	Rest

5. Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes

Unbehandelt:	
Zugfestigkeit Rm (N/mm ²):	880-910
Dehngrenze Rp 0,2 (N/mm ²):	450-550
Bruchdehnung A5 (%):	
Kerbschlagarbeit Av (J):	
Kerbschlagarbeit Av (J) bei – 196 °C	

6. Verarbeitungshinweise:

Geschädigtes Material sollte entfernt werden. Risse sollen bis auf die Wurzel ausgearbeitet werden. Auf sauberen Schweißbereich und einwandfreien Gasschutz achten. Es sollen nur austenitische CrNi-Stahl-Drahtbürsten verwendet werden.

Bei der Verarbeitung wird das Schutzgas Argon 4.8 oder höher empfohlen. Diese Angaben basieren auf unseren Erfahrungswerten, für deren Richtigkeit wir jedoch keine Haftung übernehmen. Bei besonderen Einsatzzwecken wie beispielsweise anschließenden Bearbeitungsmethoden, raten wir einen Test an einem Vergleichsstück durchzuführen.

7. Sonderanmerkung:

Bis 1000 °C zunderbeständig, warmfest bis 900 °C und kaltzäh, hochrissbeständig.