

Nautilus 22-9 po-IK

WNr. 2.4831

1. Produktbeschreibung

WIG-Schweißstab / Drahtelektrode aus Nickel-Chrom-Molybdänstahl zum Verbindungsschweißen von seewasserbeständigen Stählen, Nickellegierungen, kaltzähem Nickelstählen und artverschiedenen Verbindungen (Schwarz-Weiß-Verbindungen).

Nautilus 22-9 po-IK wird z.B. bei Schweißungen an Rauchgasentschwefelungsanlagen, Beizbecken, an Offshore Anlagen und in der Meerwassertechnik etc. eingesetzt. Geeignet für Betriebstemperaturen bis +1.000° C; kaltzäh bis -196° C.

2. Produktvorteile

Der hohe Niob-Anteil im Nautilus 22-9 po-IK sorgt für besonderen Schutz vor interkristalliner Korrosion (Kornzerfall) und macht die Schweißnaht polierfähig. Die kunststoffummantelte Drahtkorbspule verhindert das Oxidieren der Drahtelektrode. Für Schweißautomaten geeignet.

3. Normbezeichnungen

Werkstoff Nummer:	2.4831
EN ISO 18274:	S Ni 6625
AWS / ASME SFA-5.9:	ER NiCrMo-3

4. Wichtigste Grundwerkstoffe

1.4529 (X1NiCrMoCuN25-20-7) 1.4539 (X1NiCrMoCu25-20-5)

5. Mechanische Gütewerte

Schweißverfahren:	WIG		MIG/MAG	
	Schweiß-Argon		Schweiß-Argon	
Wärmebehandlung:	Unbehandelt		Unbehandelt	
Prüftemperatur:	+20° C	-196° C	+20° C	-196° C
0,2 % Dehngrenze [MPa]:	520		520	
1,0 % Dehngrenze [MPa]:	550		550	
Zugfestigkeit [MPa]:	800		800	
Bruchdehnung [%]:	35		35	
Kerbschlagarbeit [J]:	110	85	110	85

6. Richtanalyse des reinen Schweißgutes

Ni	C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe	Nb + Ta
Basis	0,02 %	0,2 %	0,2 %	22 %	9 %	1 %	3,3 %

7. Anwendbare Schutzgase WIG und MIG/MAG

WIG: Schweiß-Argon

MIG/MAG: Schweiß-Argon

8. Lieferbare Einheiten

Art	Artikel-Nr.	Durchmesser [mm]	Länge [mm] / Spule	VE [kg]
Schweißdraht	320 530	0,8	K-300	15
	320 531	1,0	K-300	15
WIG-Stab	350 531	1,6	1.000	10
	350 532	2,0	1.000	10
	350 533	2,4	1.000	10

9. Stromart und Polung

WIG: DC (-) = -

MIG/MAG: DC (+) = +

10. Weitere Informationen

Der Einsatz ist grundsätzlich zu überprüfen und ggf. bei überwachungspflichtigen Bauteilen mit den Zulassungen abzustimmen.