

**2.4602 (2.4635) - Schweißelektrode für  
Nickellegierungen**



**Evek GmbH**

<b>Normbezeichnungen</b>	Werkstoffnummer - 2.4602 (2.4635) DIN EN ISO 18274 - S Ni 6022 (NiCr21Mo13Fe4W3) AWS 5.14 - ERNiCrMo-10
--------------------------	---

<b>Anwendung</b>	Verbindungsschweißen an Alloy C-4 (2.4610), Alloy C-276 (2.4819) und Alloy C-22 (2.4602), Alloy 825 (2.4858) sowie Auftragsschweißungen an C-Stählen
------------------	--

<b>Rücktrocknung Polung Schweißpositionen</b>	im Allgemeinen nicht notwendig WIG = - / MSG = + WIG: PA, PB, PC, PE, PF / MSG: PA, PB, PF
---	--

<b>Geeignet für</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Alloy C-4 (2.4610)</li> <li>✓ Alloy C-276 (2.4819)</li> <li>✓ Alloy C-22 (2.4602)</li> <li>✓ Alloy 825 (2.4858)</li> </ul>
---------------------	---

Chemische Analyse des Schweißgutes in %					
Ni	Cr	Fe	Mo	W	C
Basis	22	2.5	14	3.3	0.01

Mechanische Eigenschaften			
Zugfestigkeit R <sub>m</sub> , N/mm <sup>2</sup>	Bruchdehnung A <sub>5</sub> , %	Kerbschlagarbeit ' J	Streckgrenze ReL, N/mm <sup>2</sup>
690	30	70	310

Maße & Schweißdaten		
Durchmesser, mm	Länge, mm	Schweißstrom, A
2.0	1000	
2.4	1000	

**HINWEIS!** Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Schweißelektroden dienen nur der Auskunft. Der Nutzer ist angehalten, unsere Schweißelektroden eigenverantwortlich auf die jeweilige Anwendung zu prüfen.