

---

**2.4649 - Schweißelektrode für  
Nickellegierungen**

---

**Evek GmbH**

<b>Normbezeichnungen</b>	Werkstoffnummer - 2.4649 EN ISO 18274 - S Ni 6025 (NiCr25Fe10AlY) AWS A5.14 - ER NiCrFe-12
--------------------------	--

<b>Anwendung</b>	Verbindungsschweißen an artgleichen und artähnlichen hochhitzebeständigen und hochwarmfesten Nickelbasislegierungen sowie an hochnickelhaltigen Gusslegierungen
------------------	---

**Chemische Analyse des Schweißgutes in %**

Ni	Cr	Fe	Al	C	Mn	Si	Ti	Cu
Basis	25	10	2.10	0.2	0.50	0.50	0.15	0.10

<b>Rücktrocknung</b>	2 - 3h bei 250 - 300°C
<b>Polung</b>	MIG = + / WIG = -
<b>Schweißpositionen</b>	PA, PB, PC, PD, PE

**Mechanische Eigenschaften**

Zugfestigkeit Rm, N/mm <sup>2</sup>	Bruchdehnung A5, %	Kerbschlagarbeit ' J	Streckgrenze ReL, N/mm <sup>2</sup>
650	25	50	300

**Maße & Schweißdaten**

Durchmesser, mm	Länge, mm	Schweißstrom, A
2.5	250	40 - 55
3.2	300	70 - 90
4.0	350	90 - 110

<b>Geeignet für</b>	✓ 2.4633 (Alloy 602CA), 2.4649 ✓ 2.4851 (NiCr23Fe)
---------------------	---

**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.