

## Technische Daten **AL-SINC625**

### Beschreibung

Unmagnetische, korrosions- und oxidationsbeständige Nickelbasislegierung. Hochfest und zäh zwischen 1090°C und Tieftemperaturen.

### Anwendungsgebiet

Für Schweißungen an z.B. Hitzeschilden, Seewassermanwendungen, thermisch hoch belastete Teile in Gasturbinen, Bauteilen in Chemischen Anlagen und andere Hitze- und Korrosionsbeanspruchte Anwendungen.

### Richtanalyse in %

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

### Stoffwerte

Zugfestigkeit [MPa]	880 - 910
Dehngrenze Rp 0,2 [MPa]	450 - 550

### Verarbeitungshinweise

Geschädigtes Material entfernen, Risse bis auf die Wurzel ausarbeiten, Schweißbereich säubern. Auf einwandfreien Gasschutz achten. Nur austenitische Cr-Ni Stahl Drahtbürsten verwenden.

### Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von 0,25 bis 0,50 mm  
50 m Spule 0,25 bis 0,80mm  
100 m Spule 0,25 bis 0,80mm  
1 Kg Spule 0,25 bis 0,80mm

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.8 oder höher. Diese Angabe beruhen auf unseren Erfahrungen, für deren Richtigkeit wir jedoch keine Haftung übernehmen. Für besondere Einsatzzwecke, z.B. anschließende Bearbeitungsmethoden empfehlen wir einen Test an einem Vergleichswerkstück.