

2.4619

| | |
|------------------------------------|---|
| Werkstoffnummer | 2.4619 |
| EN Werkstoff Kurzname | NiCr22Mo7Cu |
| AISI/SAE | G-3 |
| UNS | N 06985 |
| ANFOR | — |
| B.S. | — |
| alloy | alloy G-3 |
| Geschützte Werksbezeichnung | Inconel® G-3, Nicrofer® 4823hMo, Hastelloy® alloy G-3 |
| Normen | — |

BESCHREIBUNG

Die Legierung 2.4619 (alloy G-3) ist eine chemisch beständige und hochwarmfeste Legierung, die gut schweißbar ist und eine gute Beständigkeit gegen Korngrenzkorrosion im geschweißten Zustand besitzt. Die Legierung 2.461 (alloy G-3) wird in Rauchgaswäschen, bei Phosphorsäure und Schwefelsäure eingesetzt.

Unser Lieferumfang in 2.4619 (alloy G-3) sind Rohre, Rohrzubehör und Flansche.

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG ¹

| C ≤ % | Si ≤ % | Mn ≤ % | P ≤ % | S ≤ % | Cr % | Mo % | Ni % | V % |
|----------------------|-----------|-----------|-----------|----------|-----------|-----------|---------|----------|
| 0,015 | 1,5 | 1,0 | 0,025 | 0,015 | 21,0-23,5 | 6,0-8,0 | Rest | |
| Nb ² % | Ti % | Al % | Co ≤ % | Cu % | N % | Fe % | Ce % | W ≤ % |
| 0,5 | | | 5,0 | 1,5-2,5 | | 18,0-21,0 | | 1,5 |

¹ gem. Stahlschlüssel 2001 ² Nb+Ta

BESONDERE EIGENSCHAFTEN

| Temperatur-Bereich | Dichte kg/dm ³ | Härte |
|-------------------------|---------------------------|-------|
| Geglüht typisch bis 600 | 8,14 | |

SCHWEISSZUSATZWERKSTOFFE

umhüllte Stabelektrode 2.4621

HAUPT-EINSATZGEBIETE (abhängig von den jeweils spezifischen Einsatzbedingungen)

Rauchgaswäscher, Chemische Industrie, Phosphorsäure, Schwefelsäure, Essigsäure, Petrochemische Anlagen, Düngemittelherstellung

(alle vorgenannten Angaben dienen als Orientierungshilfe und sind entsprechend den spezifisch erforderlichen Einsatzbedingungen zu überprüfen)