

2.4602 - Werkstoff Datenblatt

Normen, Bezeichnungen

Werkstoff Nr.	2.4602	AFNOR	
Alloy	Alloy C-22	Geschützte Werksbezeichnung	Hastelloy© C22
EN Werkstoff Kurzname	NiCr21Mo14W3		
UNS	N06022		

Beschreibung

Der Werkstoff
2.4602 / Alloy C-22 ist eine hochkorrosionsbeständige Nickel-Chrom-Molybdän-Wolfram-Legierung mit sehr niedrigem Kohlenstoff- und Siliziumgehalt

FAQ

Wodurch zeichnet sich 2.4602 / Alloy C-22 aus?

Sie zeichnet sich durch exzellente Beständigkeit gegen Lochfraß-, Spalt- und Spannungsrisskorrosion in oxidierenden sowie reduzierenden Medien aus.

Was sind typische Anwendungen von 2.4602 / Alloy C-22?

Typische Anwendungen finden sich in der chemischen Industrie, Umwelttechnik und Müllverbrennung.

Chemische Zusammensetzung

Element	Ni	Cr	Fe	C	Mo	Co	Mn	V
min. %	Rest	22,0	2,0		12,5			
max. %		22,5	6,0	0,01	14,5	2,5	0,5	0,35

Element	Si	P	W	S
min. %			2,5	
max. %	0,080	0,025	3,5	0,015

Mechanische Eigenschaften

1 MPa = 1 N / mm²

Härte HB	Dehngrenze Rp0,2 N / mm ²	Zugfestigkeit Rm N / mm ²	Dehnung A5,65	Elastizitätsmodul kN / mm ²
? 240	? 310	690 - 950	? 45%	206

Physikalische Eigenschaften

Dichte kg/dm ³	Elektrischer Widerstand (ohm) mm ² /m	Magnetisierbarkeit	Wärmeleitfähigkeit W/m K	Spezifische Wärmekapazität J/kg K
8,70	1,21	nicht magnetisierbar	9,4	406

Sonstige Eigenschaften

Korrosions- beständigkeit	Die Legierung 2.4602 / Alloy C-22 ist eine hochkorrosionsbeständige Nickel-Chrom-Molybdän-Wolfram Legierung und verfügt über eine ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber oxidierenden reduzierenden und gemischten Säuren.
Schweißseignung	Der Werkstoff 2.4602 / Alloy C-22 ist sehr gut schweißbar, wenn typische Regeln für hochlegierte Nickelbasiswerkstoffe beachtet werden. • Geeignete Verfahren WIG (GTAW) – bevorzugt für Wurzel und dünne Wandungen MIG (GMAW) Lichtbogenhandschweißen (E-Hand) Plasma-Schweißen
Zerspanbarkeit	Der Werkstoff 2.4602 / Alloy C-22 ist schwer zerspanbar, aber mit angepasster Strategie gut beherrschbar.

Thermische Behandlung

Lieferprogramm

Rohre



Rohre geschweißt

Arten

Geglüht
Ungeglüht

Normen

ASTM B626
VdTÜV WB 479

Vormaterial

Blech
Coil

Toleranzen

EN ISO 1127

Lieferservice

Die Rohre können aus Lagerblechen (kalt- oder warmgefertigt) produziert werden. Dabei gibt es keine Mindestmengen und kurze Lieferzeiten. Fixlängen sind möglich.

Die Rohre können aus Lagercoils gefertigt werden. Dabei schon ab Mengen von wenigen hundert kg mit kurzen Lieferzeiten.

Die Rohre können aus Neuproduktion aus Coil gefertigt werden. Dabei schon Mengen ab 1000 kg mit angemessenen und verlässlichen Lieferzeiten. In Herstelllängen von 5 – 7 m oder in Wunschlängen. Die Rohre können aus Vorrat aus Coil oder Blech gefertigt bei uns bezogen werden. Dabei ohne Mindestabnahme. Fixzuschnitte sind möglich.



Rohre nahtlos

Arten

CFD: kaltgefertigt, lösungsgeglüht, gebeizt
HFD: warmgefertigt, lösungsgeglüht, gebeizt

Normen

ASTM B622

Lieferservice

Die Rohre können aus Neuproduktion gefertigt werden. Dabei schon ab 750 kg mit angemessenen und verlässlichen Lieferzeiten. In Herstelllängen von 5 – 7 m oder in Wunschlängen.

Die Rohre können aus Vorrat bei uns bezogen werden. Dabei ohne Mindestabnahme. Fixzuschnitte sind möglich.

Rohrformteile

Normen

ASTM B366 / ASME SB366
DIN EN 10253-2
DIN EN 10253-4

Vormaterial

Blech
Nahtlose / geschweißte Rohre
Rundstahl geschmiedet
Rundstahl gewalzt

Bleche



Bleche

Normen

ASTM B575 / ASME SB575
VdTÜV WB 479

Lieferservice

Die Bleche können aus Vorrat als Standardformate bei uns bezogen werden.

Die Bleche können aus Vorrat als Zuschnitte mit kurzen Lieferzeiten von 1 – 2 Wochen bei uns bezogen werden.

Dabei gibt es die Möglichkeit die Bleche laser- und wasserstrahlgeschnitten zu liefern. Weiterhin plasmagebrannt oder gesägt.

Flansche und Rundmaterial



Rundmaterial

Normen

ASTM B366 / ASME SB366
DIN EN 10253-2
DIN EN 10253-4

Ausführungen

geschmiedet, gedreht / geschält
gewalzt, gedreht / geschält
kaltgewalzt
roh geschmiedet, DIN 7527



Flansche

Arten

Typ 01 Glatter Flansch
Typ 02 Loser Flansch
Typ 04 Loser Flansch für Vorschweißbund
Typ 05 Blindflansch
Typ 11 Vorschweißflansch
Typ 12 Überschieb-Schweißflansch mit Ansatz
Typ 13 Gewindeflansch mit Ansatz
Typ 32 Glatter Bund
Typ 34 Vorschweißbund
Typ 37 Bördel, Sonderflansche nach Vorgabe / Zeichnung

Normen

ASME B16.5
EN 1092-1
VdTÜV WB 479

Vormaterial

Blech
Knüppel
Rundstahl geschmiedet
Rundstahl gewalzt

Haftungsausschluss

Alle vorgenannten Angaben dienen als Orientierungshilfe und sind entsprechend den erforderlichen Einsatzbedingungen zu überprüfen.
(c) 2026 Manfred Woite GmbH, Postfach, D-40671 Erkrath | Tel. +49 211 29260000