

## 2.4610 - Werkstoff Datenblatt

### Normen, Bezeichnungen

Werkstoff Nr.	2.4610	AFNOR	
Alloy	Alloy C-4	Geschützte Werksbezeichnung	Hastelloy©C4 Nicrofer© 6616 hMo
EN Werkstoff Kurzname	NiMo16Cr16Ti		

### Beschreibung

Der Werkstoff 2.4610 oder Alloy C-4 ist eine austenitische Nickel-Molybdän-Chrom-Legierung mit sehr niedrigem Kohlenstoff-, Eisen- und Siliziumgehalt.

### FAQ

Was ist 2.4610 / Alloy C-4?

Dieser Werkstoff ist gegen viele korrosive Medien beständig und besitzt eine exzellente Beständigkeit gegen Loch-, Spalt- und Spannungsrisskorrosion.

Wo wird 2.4610 / Alloy C4 eingesetzt ?

Chemische Industrie: Herstellung von Düngemitteln, Pflanzenschutzmitteln und Essigsäure.

Umwelttechnik: Rauchgasentschwefelungsanlagen (REA).

Prozesstechnik: Beizbadregenerierung.

### Chemische Zusammensetzung

Element	Ni	Cr	Fe	C	Mn	Si	Ti	P
min. %	Rest	14						
max. %		17	3	0,009	1,0	0,05	0,7	0,02

Element	S	Mo	Co
min. %		14	
max. %	0,01	17	2,0

### Mechanische Eigenschaften

1 MPa = 1 N / mm<sup>2</sup>

Härte HB	Dehngrenze Rp0,2 N / mm <sup>2</sup>	Zugfestigkeit Rm N / mm <sup>2</sup>	Dehnung A5,65	Elastizitätsmodul kN / mm <sup>2</sup>
? 320	? 300	700 - 900	? 40%	211

## Physikalische Eigenschaften

Dichte kg/dm <sup>3</sup>	Elektrischer Widerstand (ohm) mm <sup>2</sup> /m	Magnetisierbarkeit	Wärmeleitfähigkeit W/m K	Spezifische Wärmekapazität J/kg K
8,60	1,24	nicht magnetisierbar	10,1	406

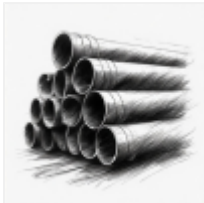
## Sonstige Eigenschaften

Korrosions- beständigkeit	Der Werkstoff 2.4610 / Alloy C-4 , ist eine hochwertige Nickel-Chrom-Molybdän-Legierung, die für ihre außergewöhnliche Korrosionsbeständigkeit in extrem aggressiven Umgebungen bekannt ist. Er wurde speziell entwickelt, um eine hohe thermische Stabilität zu bieten und gleichzeitig eine exzellente Beständigkeit gegen eine Vielzahl chemischer Prozessmedien zu gewährleisten.
Schweißseignung	2.4610 / Alloy C-4 ist für seine exzellente Schweißseignung bekannt . Aufgrund des niedrigen Kohlenstoff-, Eisen- und Siliziumgehalts ist er speziell für den Einsatz im geschweißten Zustand konzipiert und neigt kaum zu interkristalliner Korrosion im Schweißbereich. Geeignet sind gängige Verfahren wie WIG (GTAW), MIG (GMAW), Plasma und E-Hand.
Zerspanbarkeit	Die spanabhebende Bearbeitung von 2.4610 / Alloy C-4 sollte im lösungsgeglühten Zustand erfolgen. Wegen der im Vergleich zu niedriglegierten austenitischen Edelstählen deutlich erhöhten Neigung zur Kaltverfestigung sollte eine niedrige Schnittgeschwindigkeit mit einem nicht zu großen Vorschub gewählt werden und das Werkzeug ständig im Eingriff sein. Eine ausreichende Spantiefe ist wichtig, um die zuvor entstandene kaltverfestigte Zone zu unterschneiden

## Thermische Behandlung

## Lieferprogramm

### Rohre



**Rohre geschweißt**

**Arten**

Geglüht  
Ungeglüht

**Normen**

EN 10217-7 TC1  
EN 10217-7 TC2  
EN 1127 D2/T3

**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**

**Rohrformteile**

**Arten**

Nahtlose / geschweißte Reduzierungen  
Nahtlose / geschweißte Rohrbogen  
Nahtlose / geschweißte T-Stücke

**Normen**

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

**Vormaterial**

Blech  
Nahtlose / geschweißte Rohre  
Rundstahl geschmiedet  
Rundstahl gewalzt

## Bleche



**Bleche**

### 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.

Die Bleche / Coils können aus Produktion teilweise in Wunschformaten mit Lieferzeiten ab 8 Wochen bei uns bezogen werden. Mindestmengen schon ab 1000 kg.

Die Coils können aus Vorrat abgecoilt bei uns bezogen werden.

Plasmabrennen: Hohe Schneiddicken  
hohe Qualität in mittleren Stärken  
günstiges und schnelles Verfahren.

## Flansche und Rundmaterial



**Rundmaterial**

### Arten

Nahtlose / geschweißte Reduzierungen  
Nahtlose / geschweißte Rohrbogen  
Nahtlose / geschweißte T-Stücke

### 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

### 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