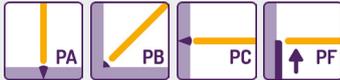


Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 150 – 200 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Vorwärmung entsprechend Grundwerkstoff

Anwendung

Nickelbasiselektrode für hochwertige riss sichere Verbindungsschweißungen und Plattierungen an artgleichen Nickel-Chrom-Eisen Legierungen, (hitzebeständigen) Cr und CrNi (Mo, N) Stähle und nickellegierte kaltzähe Druckbehälterstähle. Für Austenit - Ferrit - Verbindungen (z.B. 1.4583 mit 16Mo3).

Einsatz bei Betriebstemperaturen von -196 °C bis 800 °C. (bei schwefelhaltiger Atmosphäre nur bis 500 °C). Das vollaustenitische Schweißgut ist chemisch beständig, kaltzäh, warmfest, zunderbeständig bis 1.000 °C und unempfindlich gegen Versprödung.

Werkstoffe

1.4876	X 10 NiCrAlTi 32-21	- Alloy 600
2.4816	NiCr 15 Fe	- Alloy 800

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	U						
Gefüge	Austenit						
Schweißgutrichtanalyse [%]							
C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	Fe	Ni
0,05	0,5	6	16	1	2	8	B
Dehngrenze Rp 0,2 [MPa]		> 350					
Zugfestigkeit Rm [MPa]		> 620					
Dehnung A5 [%]		> 35					
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/RT]		> 90					

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.760.253	2,50/350	80 - 110	5,0	177	28,2
00.760.323	3,25/350	110 - 140	5,0	105	47,6
00.760.403	4,00/350	140 - 180	5,0	70	71,4

Branche



Charakteristik basisch umhüllt

Normen
ISO 14172
= E Ni 6182
(Ni Cr 15 Fe6Mn)
AWS A 5.11
E NiCrFe-3

Werkstoffnr.
2.4620



.kjellberg.de

Kjellberg Finsterwalde
 Elektroden und
 Zusatzwerkstoffe GmbH
 Ludwig-Erhard-Str. 12
 03238 Finsterwalde
 Germany

Copyright © 2018 | E18-12-51D
 Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de