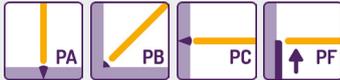


### Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 250 – 300 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Vorwärmung entsprechend Grundwerkstoff

### Anwendung

Nickelbasiselektrode für Verbindungsschweißungen und Plattierungen an artgleichen Nickel-Chrom-Molybdän und artähnlichen Nickel-Chrom-Stählen, (hitzebeständigen) Cr und CrNi (Mo, N) Stähle und nickellegierte kaltzähe Druckbehälterstähle.

Einsatz bei Betriebstemperaturen von -196 °C bis 1.000 °C (bei S-haltiger Atmosphäre nur bis 500 °C). Das vollaustenitische Schweißgut ist chemisch beständig, kaltzäh, warmfest, zunderbeständig bis 1.000 °C und unempfindlich gegen Versprödung. Hohe Beständigkeit gegen korrosive Medien.

Werkstoffe		
1.4529	X 1 NiCrMoCuN 25-20-7	- Alloy 600
1.4876	X 10 NiCrAlTi 32-21	- Alloy 625
2.4816	NiCr 15 Fe	- Alloy 800
2.4856	NiCr 22 Mo 9 Nb	- Alloy 825
2.4858	NiCr 21 Mo	

Gütwerte des reinen Schweißgutes						
Wärmebehandlung	U					
Gefüge	Austenit					
Schweißgutrichtanalyse [%]						
C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	Ni
0,04	0,25	0,2	22	9	3,5	B
Dehngrenze Rp 0,2 [MPa]		> 420				
Zugfestigkeit Rm [MPa]		> 760				
Dehnung A5 [%]		> 30				
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/RT]		> 90				
[J/-196 °C]		> 40				

### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.761.253	2,50/350	90 - 120	5,0	148	33,8
00.761.323	3,25/350	120 - 160	5,0	85	58,8
00.761.403	4,00/350	150 - 190	5,0	56	89,3

### Branche



### Charakteristik rutilumhüllt

### Normen

ISO 14172  
E Ni 6625  
(NiCr 22 Mo 9 Nb)

AWS A 5.11  
E NiCrMo-3

Werkstoffnr.  
2.4621



.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-52D  
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de