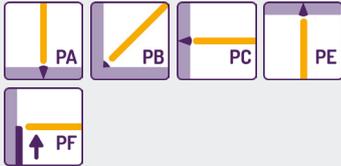


Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 250 – 300 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Vorwärmung entsprechend Grundwerkstoff

Anwendung

Nickelbasiselektrode für hochwertige rissichere Verbindungsschweißungen und Plattierungen an artgleichen Nickel-Chrom und Nickel-Chrom-Eisen Legierungen, (hitzebeständigen) Cr und CrNi (Mo, N) Stählen und nickellegierte kaltzähe Druckbehälterstähle. Für Austenit-Ferrit-Verbindungen (z.B. 1.4583 mit 16 Mo3) – Einsatz bei Betriebstemperaturen von -196 °C bis 800 °C (bei schwefelhaltiger Atmosphäre nur bis 500 °C). Die Elektrode ist gut für die Zwangslagenschweißung geeignet. Das vollaustenitische Schweißgut ist chemisch beständig, kaltzäh, warmfest, zunderbeständig bis 1.000 °C und unempfindlich gegen Versprödung.

Branche



Charakteristik

basisch umhüllt

Normen

**ISO 14172
E Ni 6082
(NiCr 20 Mn 3 Nb)**

**AWS A 5.11
= E NiCrFe-3**

Werkstoffnr.

2.4648

Werkstoffe

1.4876	X 10 NiCrAlTi 32-21	- Alloy 600
2.4631	NiCr 20 TiAl	- Alloy 800
2.4669	NiCr 15 Fe 7 TiAl	- Alloy 80A
2.4816	NiCr 15 Fe	- Alloy X750

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	U						
Gefüge	Austenit						
Schweißgutrichtanalyse [%]							
C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	Fe	Ni
0,03	0,4	5	19	1,5	2,2	3	B
Dehngrenze Rp 0,2 [MPa]		> 400					
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
00.765.250	2,50/300	70 - 100	4,0	228	17,0
00.765.323	3,25/350	100 - 130	5,0	153	32,5
00.765.403	4,00/350	120 - 160	5,0	104	52,6



kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-50D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de