

AX-82

AX-2.4806

EN ISO 18274	S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)
Werkstoff-Nummer	2.4806
AWS A5.14	ERCrNi-3

Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode aus Nickel-Chrom-Eisen-Legierung zum WIG- bzw. MAG-Schweißen von Nickellegierungen, kaltzähen Nickelstählen und artverschiedenen Verbindungen für Betriebstemperaturen bis +900°C; kaltzäh bis -196°C.

Besondere Hinweise

Sauberkeit des Werkstückes im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rissfreie Verbindung. Für dünne Bleche und Wurzelschweißungen Unternahtschutz: bei V- und X- Nähten Öffnungswinkel mindestens 70°; Drahtelektrode bevorzugt mit Impulslichtbogen verschweißen.

Zusammensetzung des Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

Ni	C	Cr	Fe	Mn	S	Si	Nb + Ta
Bal.	0,02	20	1,0	3,0	<0,1	0,2	2,5

Wichtige Grundwerkstoffe

NiCrFe-Legierungen wie NiCr15Fe (2.4816), NiCr23Fe (2.4851), warmfeste austenitische Stähle wie X10NiCrAlTi32-20 (1.4876) und X5NiCrAlTi31-20 (1.4958), kaltzähe Stähle wie X8Ni9 (1.5662) und Schwarz-Weiß-Verbindungen mit Betriebstemperaturen >300°C und oder einer nachfolgenden Wärmenachbehandlung.

Incoloy 800, Incoloy 800H, Incoloy 800HT, UNS N06600, UNS N06601, UNS N 06075, UNS N07080, UNS N10665, UNS N08800

Werkstoffeigenschaften

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Argon unbehandelt 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze Rp _{0,2}	[MPa]	420
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	660
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	40
Kerbschlagarbeit Av	[J]	150

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1, MAG: M12 (Ar+30%He+0,5%CO₂), Ar+28%He+2%H₂+0,05%CO₂

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2

Weitere Abmessungen auf Anfrage