

AX-82 AX-2.4806

Werkstoff.-Nr.: 2.4806

Normen / Standards

EN ISO 18274:	S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)
AWS A5.14:	ERNiCr-3

Eigenschaften

Schweißstab/Drahtelektrode zum Schweißen von Nickelbasislegierungen, warmfesten Werkstoffen sowie von kaltzähen Werkstoffen und Mischverbindungen. Geeignet für Betriebstemperaturen bis +900°C. Kaltzäh bis -196°C.

Sauberkeit des Werkstückes im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rissfreie Verbindung. Für dünne Bleche und Wurzelschweißungen Badsicherungen verwenden. Bei V- und X- Nähten Öffnungswinkel mindestens 70°.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

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.

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

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

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

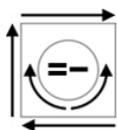
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	410
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	640
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	40
Kerbschlagarbeit KV	[J]	150 bei +20°C

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

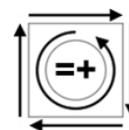
WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



MSG:

M12 (z.B. Ar+30%He+0,5%CO₂)
Ar+28%He+2%H₂+0,05%CO₂



Drahtelektrode bevorzugt im Impulslichtbogen verschweißen.

Zulassungen

(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