

Legierungstyp
Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)

OK Autrod NiCr-3



Drahtelektrode

EN ISO 18274	S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)
SFA/AWS A5.14	ERNiCr-3
Werkstoffnummer (DIN 1736)	2.4806 (SG-NiCr 20 Nb)

Kurzcharakteristik

Drahtelektrode für Nickellegierungen, kaltzähe Stähle, hitzebeständige Stähle und Mischverbindungen auch bei erhöhter Temperatur (>300°C) bzw. Wärmenachbehandlung. Das Schweißgut ist kaltzäh bis -196°C, hochwarmfest bis ca. 800°C und zunderbeständig bis ca. 1000°C. In schwefelhaltiger Atmosphäre bis ca. 500°C einsetzbar, sonst 550°C. Geeignet für Auftragschweißungen, kaltzähe Ni-Stähle (z. B. X8Ni9), hitzebeständige Stähle (z. B. 1.4876).

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4558, 1.4859, 1.4861, 1.4876, 1.4877, 1.4885, 1.4958, 1.4968 u. ä., Mischverbindungen, Plattierungen, 2.4669, 2.4694, 2.4816, 2.4817, 2.4867, 2.4869, 2.4951, 2.4952 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1 - I3, Sondergase für Nickellegierungen

Durchmesser [mm]

0,8 1,0 1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

Ni	Cr	Mn	Nb+Ta	C	Si	Fe	Ti
≥67	20	3	2,5	≤0,05	≤0,5	≤1,5	≤0,7

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
		R _{p0,2}	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	ISO-V	J
U	I1	≥ 410		≥ 590		≥ 30		≥ 65	≥ 32

Leistungsdaten

Durchmesser 0,8 mm			Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
70	20	1,3	100	21	2,5	160	24	3,6
190	27	4,8	200	27	5,5	280	30	6,0

Spulentyp

98 (Korbspule BS 300; 15 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q