

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 Rp0,2 | | Festigkeit Rm | | Dehnung A5 | | Kerbschlagarbeit ISO-V | |
|----------------------|-----------|---------------------|--|------------------|--|---------------|--|---------------------------|------|
| | | N/mm² | | N/mm² | | % | | Rt | 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