

Legierungstyp
Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)

OK Tigrod NiCr-3



WIG-Schweißstab

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

Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab für artähnliche 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, R1 (Ar/He + max. 3% H2)

Durchmesser [mm]

1,6 2,0 2,4

Stromeignung

= -

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

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV