

Legierungstyp
Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)

OK NiCrFe-3



Stabelektrode

EN ISO 14172	E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)
SFA/AWS A5.11	ENiCrFe-3
Werkstoffnummer (DIN 1736)	2.4807 (EL-NiCr 16 FeMn)

Kurzcharakteristik

Universelle Stabelektrode für Nickellegierungen, kaltzähe Stähle, hitzebeständige Stähle, schwer schweißbare Stähle und Mischverbindungen auch bei erhöhter Temperatur 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. Geeignet für Auftragschweißungen, kaltzähe Ni-Stähle (z. B. X8Ni9), hitzebeständige Stähle (z. B. 1.4876) und Schwarz-Weiß-Verbindungen auch bei Temperaturen > 300°C. Besonders beständig gegen Heißrissbildung beim Schweißen! (frühere Bezeichnung: OK 92.26)

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

Rücktrocknung

200°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

Ni	Cr	Fe	Mn	Nb	C	Si	Ti	Cu	Ta
Basis	15,5	5,5	7	1,8	0,03	0,6	≤0,5	≤0,5	≤0,3

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²		Festigkeit R _m N/mm ²		Dehnung A ₅ %		Kerbschlagarbeit ISO-V J Rt -196°C	
	U	410		640		40		≥ 75

Stromeignung



Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektrodenanzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	300	50	70	110	0,63	88	0,9	50
3,2	350	65	105	110	0,62	57	1,2	60
4,0	350	75	150	110	0,64	31	2,0	60
5,0	350	120	170	110	0,64	20	2,7	68

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

NAKS, ABS