

Legierungstyp
Ni2 / NiCrMo-5A

OK NiCrMo-5



Stabelektrode

EN 14700	E Z Ni2
SFA/AWS A5.13	ENiCrMo-5A
Werkstoffnummer	~2.4887
(DIN 8555)	(E23-UM-250-CKT)

Kurzcharakteristik

Rutilbasierte Hochleistungselektrode mit ca. 190% Ausbringung, liefert ein extrem zähes, korrosionsbeständiges, kaltverfestigungsfähiges und warmaushärtendes Schweißgut. Es besitzt hohe Warmhärte und ist beständig gegen viele aggressive Medien, ist thermoschock-, abrieb-, schlag- und druckbeständig.

Für Plattierungen und Panzerungen auf un- und niedriglegierte Stähle, z. B. Dichtflächen an Armaturen und Pumpen für Säuren, sowie für Mischverbindungen und schwer schweißbare Werkstoffe geeignet.

Herstellung und Reparatur von Kalt- und Warmarbeitswerkzeugen, wie Schmiedegesenke, Ziehwerkzeuge, Spritzgussformen, Warmscherenmesser in Block-, Brammen- und Knüppelscheren.

Vorwärmung entsprechend Grundwerkstoff. Verfestigung durch Hämmern oder Warmaushärtung (900°C / Luftabkühlung).

Spanabhebende Bearbeitung im geschweißten Zustand möglich.

Rücktrocknung

350°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

	Ni	C	Si	Mn	Cr	Mo	W	Fe
Basis		0,06	0,7	0,7	15,5	16,5	3,8	4-7

Härtewerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Härtewerte HB unbehandelt	HRC kaltverfestigt
U	230 - 250	40 - 45

Stromeignung



Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	300	65	110	190	0,61	56	1,1	62
3,2	350	110	150	185	0,63	28	1,6	86
4,0	350	160	200	185	0,64	19	2,3	89
5,0	350	190	250	190	0,65	11	3,1	106

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
