

MT- 182 K

2.4648

Hochnickelhaltige Sonderelektrode mit basischer Umhüllung für die Verbindung unterschiedlicher Werkstoffe. Korrosions- und hitzebeständig.

Normbezeichnung

DIN 1736	EL NiCr 19 Nb
Werkstoff-Nummer	2.4648
AWS / ASME SFA-5.11	E-NiCrFe - 3
EN ISO 14172	E Ni 6082

Wichtigste Anwendungsbereiche

Verbindungen zwischen unlegierten bis höchstlegierten Werkstoffen, Nickel und Nickellegierungen, Kupfer und Kupferlegierungen sowie der verschiedenen Werkstoffgruppen untereinander. Hohe Korrosions- und Hitzebeständigkeit in schwefelarmer Atmosphäre, zunderbeständig bei Temperaturen bis +1200°C. Vollaustenitisches Schweißgut, unempfindlich gegen Versprödung, thermoschockbeständig und kaltzäh. Auch bei hohen Temperaturen keine Kohlenstoffdiffusion in das Schweißgut. Ebenfalls geeignet für Reparatur und Wartung, besonders für Verbindungsschweißungen an Konstruktionen mit hoher innerer Spannung.

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung			unbehandelt	unbehandelt
Prüftemperatur		[°C]	+20°C	-196°C
0,2 %-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	380	
0,1 %-Dehngrenze	R _{p1,0}	[N/mm ²]	420	
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	700	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	42	
Kerbschlagarbeit	A _V	[J]	80	96

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Ni	Cr	Mn	Fe	Nb	Mo
0,05	Rest	20,0	3-5	3,0	2	1,0

Besonderer Hinweis

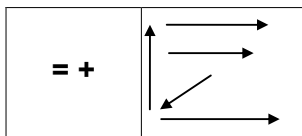
MT - 182 K ist in allen Positionen, außer Fallnaht, gut verschweißbar.

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich.
Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +350°C.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	300	50 - 90	16,5	244	4,0
3,25	350	70 - 120	32,5	153	5,0
4,00	350	100 - 160	49,5	102	5,0
5,00	450	140 - 200	100	60	5,0



4