

MT- 182

2.4807

Hochnickelhaltige Sonderelektrode mit basischer Umhüllung für die Verbindung unterschiedlicher Werkstoffe. Korrosions- und hitzebeständig. Ausbringung 140%.

Normbezeichnung

DIN 1736	EL NiCr 15Fe Mn
Werkstoff-Nummer	2.4807
AWS / ASME SFA-5.11	E-NiCrFe - 3
EN ISO 14172	E Ni 6182

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]	410	
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	630	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	35	
Kerbschlagarbeit	A _V	[J]	80	82

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Ni	Cr	Mn	Fe	Nb
0,06	Rest	15 - 17	5 - 7	5-8	1,5 - 3,0

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich.
Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +200°C.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	350	60 - 90	28,1	178	5,0
3,25	350	90 - 120	47,5	105	5,0
4,00	350	110 - 150	71,9	70	5,0
5,00	450	130 - 180	144,5	42	6,0

