

MT- 182

2.4620

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

Normbezeichnung

DIN 1736	EL NiCr 16Fe Mn
Werkstoff-Nummer	2.4620
AWS/ASME SFA-5.14	E-NiCrFe - 3

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 über 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	Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C	unbehandelt -40°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]	600	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	30	
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	80	60

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Ni	Cr	Mn	Fe	Nb	Mo	Ti
0,08	Rest	17,0	3-5	6,0	2,5	1,0	1,0

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich.

Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis 300°C.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	350	60 - 80	27,2	184	5,0
3,25	350	90 - 120	50,0	100	5,0
4,00	350	110 - 150	75,7	66	5,0
5,00	450	140 - 190	142,0	42	6,0