

82 B

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 14172: E Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)
Werkstoff-Nr.: 2.4806

DIN 1736: EL-NiCr 19 Nb

AWS A-5.11:ENiCrFe-2 (mod.)

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV

Anwendungsbereich:

82 B ist eine basisch umhüllte, kernstabile Ni-Basiselektrode für zähe Verbindungen artgleicher und artähnlicher sowie artverschiedener Werkstoffe. Bei der Verbindung warmfester ferritischer und hochwarmfester austenitischer Werkstoffe kommt es zu keiner Bildung versprödender Chrom-Karbid-säure. Das abgesetzte Schweißgut ist nichtrostend, hochwarmfest, zunderbeständig bis 1000° C und kalt zäh bis -196° C. Es besteht keine Neigung zur Heißrissbildung. Hochwertiger Apparatebau in der chemischen und petrochemischen Industrie für Betriebstemperaturen über +300° C.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Gruppe 8.1 mit Gruppen 1.1 und 1.2

NiCr15Fe mit Gruppen 1.1 und 1.2

Mischverbindungen: Ni-Basis mit Austenit / Ni-Basis mit Ferrit / Austenit mit Ferrit bis +550° C

2.4605	NiCr23Mo16Al	2.4816	NiCr15Fe	1.4959	X8NiCrAlTi32-21	2.4858	NiCr21Mo	1.4958	X5NiCrAlTi31-20
2.4630	NiCr20Ti	2.4817	LC-NiCu15Fe	2.4856	NiCr22Mo9Nb	2.4869	NiCr80-20	(Alloy 800)	(Alloy 800 HT)
2.4631	NiCr 20 TiAl	2.4851	NiCr23Fe	2.4858	NiCr21Mo	2.4870	NiCr 10		
2.4669	NiCr15Fe7TiAl	1.4876	X10NiCrAlTi32-20	2.4867	NiCr60-15	2.4952	NiCr20TiAl		

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0,10	2,0 bis 6,0	18 bis 22	Basis	2,0	1,5 bis 3,0	4

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze $R_{el} \left[\frac{N}{mm^2} \right]$	Festigkeit $R_m \left[\frac{N}{mm^2} \right]$	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_v [J]
420	780	42	96 (-196 °C)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rücktrocknung	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PF	DC +	350 °C/ 1h	-196 °C bis +550 °C

Maße:

Abmessung	Kg pro VPE	Kg pro KRT	Stück pro VPE	Artikelcode
2,5 x 300	4,0	16	244	403-0125
3,2 x 350	5,0	20	153	403-0132
4,0 x 350	5,0	20	102	403-0140
5,0 x 450	6,0	24	60	403-0150