

## MIG 82

## WIG 82

### Normbezeichnung:

DIN EN ISO 18274: S Ni 6082  
AWS A-5.14: ERNiCr-3

Werkstoff-Nr.: 2.4806

DIN EN ISO 18274: S Ni 6082  
AWS A-5.14: ERNiCr-3

Werkstoff-Nr.: 2.4806

### Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV

TÜV

### Anwendungsbereich:

MIG 82 und WIG 82 - nichtrostend; hitzebeständig; hochwarmfest; gut geeignet für Mischverbindungen. Ferner für Austenit-Ferrit-Verbindungen. Auch bei Wärmebehandlung über 300°C keine versprödeten Cr-Karbidzonen im Übergang Ferrit/ Schweißgut. Gut geeignet für zähe Verbindungen und Auftragungen an hitzebeständigen Cr- und CrNi-Stählen/Stahlgussorten und Ni-Basislegierungen. Zunderbesändig bis 1000°C. Hochwarmfest bis max. 900°C bei vollbelasteten Nähten.

### Wichtigste Grundwerkstoffe:

2.4816	NiCr15Fe	2.4851	NiCr23Fe	1.4988	X8CrNiMoVNb16 136	1.4961	X8CrNiNb16 13	1.5637	10 Ni 14
2.4817	NiCr15Fe	1.4864	X12NiCrSi36 16	1.4981	X8CrNiMoNb16 16	1.4539	X2NiCrMoCu25 20	1.5680	12 Ni 19
2.4951	NiCr20Ti	1.4852	G-X40NiCrNb35 25	1.4877	X5NiCrCeNb32-27	1.4958	X5NiCrAlTi 31-20	1.5662	X 8 Ni 9
2.4952	NiCr20TiA1	1.4857	G-X40NiCrSi35 25	1.4583	X10CrNiMoNb18 12	Alloy 600, Alloy 600L			
1.4876	X10NiCrAlTi32 20								

Nickellegierungen, kaltzähe Stähle bis X8Ni9, hochlegierte Cr- und Cr-Ni-Mo-Stähle. Vor Allem bei Mischverbindungen, sowie deren Verbindungen zu unterlegieren, niedriglegierten, warm-, und hochwarmfesten Stählen. Auch für den Werkstoff Alloy 800 (H) geeignet. Mischverbindungen vorgenannter Werkstoffe mit ferristischen Stählen von P235 bis P355NH;-17 Mn 4;-15 Mo 3 und ferristischen Kesselstählen 1.7380 (10CrMo9-10), 1.5662 (X8Ni9)

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Mn	Fe	Si	Cu	Ni	Ti	Cr	Nb
0,1	2,5 bis 3,5	3,0	0,5	0,5	≥67	0,7	18 bis 22	2 bis 3

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze $R_{p0,2}$ [ $\frac{N}{mm^2}$ ]	Festigkeit $R_m$ [ $\frac{N}{mm^2}$ ]	Dehnung $A_5$ [%]	Kerbschlagarbeit $K_v$ [J]
400	≥ 550	35	47 (-196°C) / 150 (+20°C)

### Verarbeitungshinweise:

Schweißposition MSG/WSG	Schutzgas MSG / WSG	Betriebstemperatur
PA / PA, PC, PE, PF	I1, I3 / I1, R1	-196 °C bis Kurzzeit: 550°C

### Bestellinformationen:

MSG auf Spule zu je 15 kg / VPE; 960 kg / EP		WSG zu je 5 kg /VPE, 25 kg / KRT, 960 kg / EP	
Abmessung	Artikelcode	Abmessung WSG	Artikelcode
0,8	411-1808	1,0 x 1000	408-2310
1,0	411-1810	1,2 x 1000	408-2312
1,2	411-1812	1,6 x 1000	408-2316
1,6	411-1816	2,0 x 1000	408-2320
		2,4 x 1000	408-2324
		3,2 x 1000	408-2332
		4,0 x 1000	408-2340
		5,0 x 1000	408-2350

