

## DW-N82

### Normbezeichnung:

DIN EN ISO 12153: T Ni6082 P M21 3

AWS A5.34: ENiCr3T1-4

Werkstoff-Nr.: 2.4806

### Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

LR	DNV GL	BV	ABS	R.M.R.S	Andere
---	---	---	---	---	---

### Anwendungsbereich:

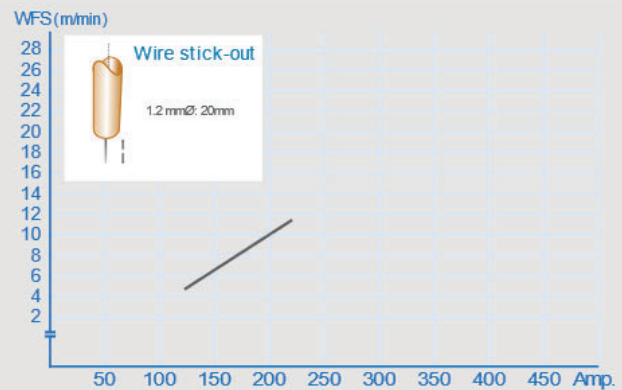
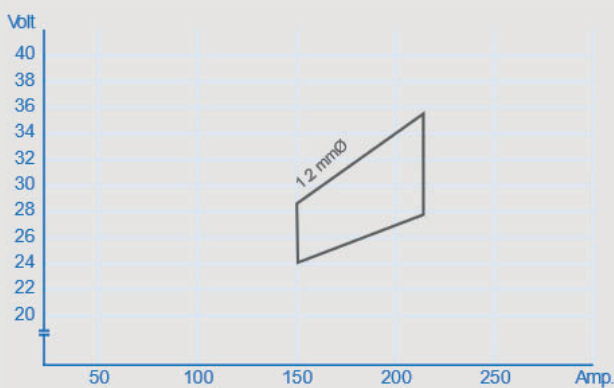
Der DW-N82 ist ein Nickelbasis-Fülldraht zum Schweißen der Legierungen 600 und 800. Der DW-N82 wird für eine Vielzahl von Anwendungen empfohlen, einschließlich Auftragsschweißen von Kohlenstoffstählen oder niedriglegierten Stählen und einer Vielzahl von unterschiedlichen Metallverbindungen speziell für Anwendungen entwickelt, bei denen der Eisengehalt unter 1% liegen muss.

### Wichtigste Grundwerkstoffe:

2.4816	NiCr15Fe	2.4817	LC-NiCr15Fe	Alloy 600	Alloy 600 L
--------	----------	--------	-------------	-----------	-------------

Nickel- und Nickellegierungen, kaltzähe Stähle bis X8Ni9, hochlegierte Cr- und Cr-Ni-Mo-Stähle vor allem bei Mischverbindungen, sowie deren Verbindungen zu unlegierten, niedriglegierten, warm- und hochwarmfesten Stählen. Auch geeignet für den Werkstoff Alloy 800 (H).

### Empfohlener Parameterbereich für flache Position:



### Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	Fe	Nb+Ta	Ti
0,02	0,20	3,0	< 0,01	0,003	< 0,01	71,4	21,1	-	0,8	2,5	0,17

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

	Streckgrenze $R_{eL}$ [ $\frac{N}{mm^2}$ ]	Festigkeit $R_m$ [ $\frac{N}{mm^2}$ ]	Dehnung $A_5$ [%]	Kerbschlagarbeit $K_V$ [J]
	394	781	44	132(0°C) / 125(-196°C)
Garantiert	$\geq 360$	$\geq 550$	$\geq 25$	

### Verarbeitungshinweise:

Schweißpositionen	Schutzgas
PA, PB, PC, PD, PE, PF	80% Ar - 20% CO <sub>2</sub>

### Bestellinformationen:

Abmessung	Artikelcode
1,2	414-1282