



## Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

- Schweißzusatz für hitzebeständige oder warmfeste CrNi Stähle und Nickellegierungen.
- Besonders geeignet für Mischverbindungen zwischen ferritischen CMn und austenitischen CrNi Stählen.
- Gute Zähigkeitseigenschaften bis -196°C.

## Normbezeichnung

DIN EN ISO 18274	AWS A5.14	DIN Wst-Nr.
S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)	ERNiCr-3	2.4806

## Richtanalyse des Massivdrahtes

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe
Gew.%	0,02	0,15	3,0	19,5	Rest	2,5	< 0,5

## Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (min. Werte bei RT)

Wärmebehandlung	Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Kerbschlagarbeit	
	R <sub>p0,2</sub>	R <sub>m</sub>	A <sub>5</sub>	ISO-V	
ungeglüht	400 MPa	620 MPa	35%	150 J	80 J / -196°C

## Schweißanleitung

Stromart	Schutzgas gem. DIN EN ISO 14175
DC / +	I1, I3, Z (ArHeHC-30/2/~0,1)
DC / -	I1, I3, R1 (max. 5% H <sub>2</sub> )
Auf geringen Wärmeeintrag und Zwischenlagentemperatur < 120°C achten. Bevorzugt Strichraupentechnik anwenden.	
Grundwerkstoffe	
2.4816 – NiCr15Fe – Alloy 600 H – UNS N06600	
Austenitische CrNi Stähle der Gruppe 8.1 gem. ISO 15608	
1.5415 – 16Mo3 – ASTM A 672	
1.0254 – P235TR1 – ASTM A 106	

## Liefereinheiten (Toleranzen gem. DIN EN ISO 544)

Zulassungen auf Anfrage

Abmessung (mm)		kg/VPE
1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2	X 1000 mm	5 / 10
0,8 / 1,0 / 1,2	BS 300 Spule	15
1,6 / 2,4 / 3,2	K 415 / K 435 Spule	25