

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	2.4620
	DIN 1736	EL-NiCr 16 Fe Mn
	DIN EN ISO 14172	ENi 6093
	AWS A 5.11	ENiCrFe-2 / mod..

Anwendungsbereich
Eigenschaften

CARBOWELD 182 ist eine wechselstromverschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 140 % Ausbringung. Sie eignet sich für zähe Verbindungen und Auftragungen an nichtrostenden, hitzebeständigen und kaltzähen Werkstoffen. Sie findet auch Ihren Einsatz für Austenit- Ferrit, Ferrit- Kupferlegierungen und Ferrit mit Nickelbasislegierungen. Das voll-austenitische Schweißgut ist unempfindlich gegen Versprödung, hohe und niedrige Temperaturen, korrosions- und thermoschockbeständig. Bei hohen Temperaturen kommt es zu keiner Kohlenstoffdiffusion im Schweißgut. Haupteinsatzgebiete sind Kältetechnik, Petrochemie, chemische Industrie und Apparatebau.

Betriebstemperaturen -269° C bis +550° C

Werkstoffe	2.4630 NiCr20Ti	2.4867 NiCr60-15	1.5680 X12Ni5
	2.4631 NiCr20TiAl	2.4869 NiCr80-20	1.6900 X 12 CrNi 18 9
	2.4669 NiCr15Fe7Ti2Al	2.4870 NiCr 10	1.6901 G-X 8 CrNi 18 10
	2.4816 NiCr15Fe	2.4951 NiCr20Ti	1.6903 X 10 CrNiTi 18 10
	2.4817 LC-NiCr15Fe	1.5637 12Ni14	1.6906 X 5 CrNi 18 10
	2.4851 NiCr23Fe	1.5662 X8Ni9	

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{eL} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei - 120° C
	650	380	35	80

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
	0,04	3,5	16	Basis	1	2	< 6

Stromeignung = + / ~ , 50 V

Schweißpositionen PA, PB, PC, PD, PE, PF

Rücktrocknung 1 h, 350° C + / - 10° C (bei Bedarf)

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 300	60 - 100	130	519	30,8	4,0	16,0
3,2 x 350	80 - 140	96	384	52,1	5,0	20,0
4,0 x 350	120 - 180	63	253	78,9	5,0	20,0
5,0 x 450	150 - 240	38	152	158,4	6,0	24,0

Rev. 000