

INTERWELD E 363

IW E 363

AWS A5.11:

E NiCrFe-3

EN/ISO 14172:

E-Ni6182

NiCr15Fe6Mn

UNS:

W 86182

Werkstoff Nr.:

2.4807

2,5 x 350 5 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

5,0 x 450 6,5 kg

=	+	
---	---	--

Schweißposition:

←↑→

M.913633.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Basischumhüllte Hochleistungselektrode (Ausbringung 140%) Typ Inconel 600™ Nickelbasis. Verbindungs- und Auftragsschweißen von schwer schweißbaren Stählen. Verbindung ungleicher Stähle („Schwarz/Weiß“) mit außergewöhnlicher Rissicherheit (auch Heißröße). Universelle Reparaturolektrode. Hohe Beständigkeit gegen Säuren, Salz- und basischen Lösungen (außer schwefelhaltiger Atmosphäre). Temperaturanwendungen von -196°C bis 1200°C.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	Cr	Nb	Fe		
<0,05	5,5	0,5	Rest	0,2	16,0	2,0	<10		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV(J)+20°	KV(J)-196°	
>600	>380	>30	>80	>60	

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Niedrig- und mittellegierte Stähle, galvanisierte Stähle, hochfeste Stähle, Werkzeugstähle, Austenitische Stähle mit Mn, Federstähle, Ni Basis Werkstoffe X8Ni9, NiCr15Fe, X10NiCrAlTi3220, NiCr23Fe, X5NiCrAlTi3120, X8NiCrSi3818, Rücktrocknung bei 250-300°C für eine Stunde. Minimale Wärmeeinbringung. Falls erforderlich Vorwärmung 200-500°C.

IW E 363

AWS A5.11:

E NiCrFe-3

EN/ISO 14172:

E-Ni6182

NiCr15Fe6Mn

UNS:

W 86182

Werkstoff Nr.:

2.4807

2,5 x 350 5 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

5,0 x 450 6,5 kg

=	+	
---	---	--

Welding position:

←↑→

M.913633.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Basic coated electrode with 140% recovery. Type Inconel 600(™ of Inco Alloys) nickel base deposit. For overlaying and joining on hard to weld steels and to weld Nickel alloys, 5-9% Ni steels, cryogenic stainless steels (down to -196°C). Usable up to 1200°C. Joining of dissimilar steels. Universal repair and maintenance electrode. Highest resistance against cracks. Very good against acids, salt and alkaline solutions, molten salt(cyanide), flux of brazing, oxidising and carburization atmosphere (avoid sulphurous atmosphere).

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	Cr	Nb	Fe		
<0,05	5,5	0,5	Rest	0,2	16,0	2,0	<10		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV(J)+20°	KV(J)-196°	
>600	>380	>30	>80	>60	

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Low- and medium alloyed steels, galvanised steels, high strength steels, tool steels, austenitic steels with Mn, screening steels, Ni Base materials: X8Ni9, NiCr15Fe, X10NiCrAlTi3220, NiCr23Fe, X5NiCrAlTi3120, X8NiCrSi3818, Redrying of electrodes at 250-300°C for one hour If necessary preheating (carbon equivalent!!) 200-500°C.