

INTERWELD E 362

IW E 362

AWS A5.11:

ca.ENiCrCoMo-1

EN/ISO 14172:

E-Ni6617

NiCr22Mo12Co

UNS.:

W86117

2,5 x 300 4 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

=	+	
---	---	--

Schweißposition:

←↑→

M.913623.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Basisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von austenitischen- und Nickelbasis-Hochtemperatur-Legierungen bei Betriebstemperaturen bis 1100°C. Stabiler Lichtbogen, gute Entfernbarkeit der Schlacke, regelmäßige Nahtzeichnung, gutes Anlegieren und ausgezeichnete Schweißseigenschaften. Verbrennungskammern, Ofenbau, Gasturbinen, Äthylenanlagen

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Co	Cr	Mo	Fe	Al	Ti
<0,06	0,2	0,8	Rest	11	21,0	9,0	1,0	0,7	0,3

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rp0,2(MPa)	Rm (Mpa)	A5 (%)	KV(J)+20°		
>460	>730	>40	>100		

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Alloy 9%Ni; 625; 825; 904L; 254SMo

DIN: X5NiCrAlTi3120; NiCr23Co12Mo; X8NiCrSi3818

Werkstoffnu.: 1.4958 1.4862 2.4663

UNS: N08810 N06617

Rücktrocknung: 2-3 h bei 250-300°C. Der Schweißbereich muss sauber und fettfrei sein. Elektrode steil führen und mit kurzem Lichtbogen verschweißen. Mit möglichst geringer Wärmeeinbringung schweißen und max. 2x Kerndraht-durchmesser pendeln. Wärmebehandlung unproblematisch.

IW E 362

AWS A5.11:

ca.ENiCrCoMo-1

EN/ISO 14172:

E-Ni6617

NiCr22Mo12Co

UNS.:

W86117

2,5 x 300 4 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

=	+	
---	---	--

Welding position:

←↑→

M.913623.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Basic coated electrode for welding of austenitic and nickel based high temperature alloys with operating temperatures up to 1100° C.

Very good weldability, stable arc, good slag removal, regular weld beads and very good alloying.

Burning chambers, furnace manufacturing, gas turbines, ethylene factories, etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Co	Cr	Mo	Fe	Al	Ti
<0,06	0,2	0,8	Rest	11	21,0	9,0	1,0	0,7	0,3

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rp0,2(MPa)	Rm (Mpa)	A5 (%)	KV(J)+20°		
>460	>730	>40	>100		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Alloy 9%Ni; 625; 825; 904L; 254SMo

DIN: X5NiCrAlTi3120; NiCr23Co12Mo; X8NiCrSi3818

Werkstoffnu.: 1.4958 1.4862 2.4663

UNS: N08810 N06617

Rebaking : 2-3 h at 250-300°C. Joints to weld must be clean, exempt from grease, cracks. Guide electrodes steeply, weld with a short arc and prevent high heat input (weaving max. 2 times core wire diameter). No problems with heat treatment.