

INTERWELD E 364

IW E 364

AWS A5.11:

E NiCrFe-3

DIN 1736:

EL-NiCr16FeMn

UNS:

W 86182

Werkstoff Nr.:

2.4620

2,5 x 300 4 kg
3,2 x 350 5 kg
4,0 x 350 5 kg
5,0 x 450 6,5 kg

=	+	
---	---	--

Schweißposition:

←↑→

M.913643.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Basischumhüllte Stabelektrode zum Schweißen von ähnlichen Legierungen oder Verbindungsschweißen mit C- oder rostfreien Stählen. Pufferlagen gegen Kohlenstoffdiffusion bei hohen Temperaturen. Hohe Röntgensicherheit auch nach schwierigen Schweißpositionen. Sehr gute Rißsicherheit. Reparaturolektrode. Hohe Beständigkeit gegen Säuren, Salz- und basischen Lösungen (außer schwefelhaltiger Atmosphäre). Tieftemperaturanwendungen bis -196°C.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	Cr	Nb	Fe		
<0,04	6,0	0,4	Rest	0,2	16,5	2,0	6,0		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV(J)+20°	KV(J)-196°	
>620	>380	>35	>80	>65	

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Alloy 9%Ni; 600; 601; 800; 800H; DS

DIN: X8Ni9, NiCr15Fe, X10NiCrAlTi3220,

NiCr23Fe, X5NiCrAlTi3120, X8NiCrSi3818

Werkstoffnu.: 1.5662; 2.4816; 2.4851; 1.4876; 1.4958; 1.4862

Rücktrocknung bei 250-300°C für eine Stunde. Schweißstellen müssen sauber und fettfrei sein. Führung der Elektrode mit leichter Neigung; Kurzer Lichtbogen, geringe Wärmeeinbringung; Pendelung maximal den zweifachen Kerndrahtdurchmesser.

IW E 364

AWS A5.11:

E NiCrFe-3

DIN 1736:

EL-NiCr16FeMn

UNS:

W 86182

Werkstoff Nr.:

2.4620

2,5 x 300 4 kg
3,2 x 350 5 kg
4,0 x 350 5 kg
5,0 x 450 6,5 kg

=	+	
---	---	--

Welding position:

←↑→

M.913643.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Basic coated electrode for buffer layers (against carbon diffusion at high temperatures) and welding of similar steels or joining with carbon and stainless steels as well as 5-9% Ni steels and cryogenic stainless steels (down to -196°C). Repair and maintenance electrode. 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		
<0,04	6,0	0,4	Rest	0,2	16,5	2,0	6,0		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV(J)+20°	KV(J)-196°	
>620	>380	>35	>80	>65	

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Alloy 9%Ni; 600; 601; 800; 800H; DS

DIN: X8Ni9, NiCr15Fe, X10NiCrAlTi3220,

NiCr23Fe, X5NiCrAlTi3120, X8NiCrSi3818

Werkstoffnu.: 1.5662; 2.4816; 2.4851; 1.4876; 1.4958; 1.4862

Redrying of electrodes at 250-300°C for one hour. Joints must be clean and free from grease. Guidance with a slight declination; short arc; weaving max. 2 times core wire diameter.