

INTERWELD E 365

IW E 365

AWS A5.11:

E NiCrMo-3

EN/ISO 14172:

E-Ni6625

NiCr22Mo9Nb

UNS.:

W86112

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.913653.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Basisch umhüllte Stabelektrode mit legiertem Kerndraht zum Schweißen artähnlicher Nickelbasislegierungen und rostfreier Sonderedelstähle. Stabiler Lichtbogen, gute Entfernbarkeit der Schlacke, regelmäßige Nahtzeichnung. Aufgrund der Legierungszusammensetzung besitzt das Schweißgut eine hohe Korrosionsbeständigkeit verbunden mit einer hohen Festigkeit. Schweißen von Einrichtungen im Meerwasserbereich und in der chemischen Industrie, wie Behälter und Rohrleitungssysteme sowie Installationen der petrochemischen Industrie und Komponenten von Rauchgasentschweflungsanlagen.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Nb	Cr	Mo	Fe		
<0,04	0,6	0,4	Rest	3,4	22,0	9,0	3,0		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rp0,2(MPa)	Rm (Mpa)	A5 (%)	KV(J)+20°		
>450	>760	>30	>70		

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Alloy

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

DIN:

X8Ni9; NiCr22Mo9Nb; NiCr21Mo; X1NiCrMoCuN25 20 5;

X1NiCrMoCuN25 20 6

Werkstoffnu.:

1.5662; 2.5856; 2.5858; 2.4529; 2.4539

UNS:

K81340; N06625; N08825; N08904; N08926

Rücktrocknung: 1 h bei 250-300°C. Der Schweißbereich muss sauber und fettfrei sein. Elektrode leicht geneigt und mit kurzem Lichtbogen verschweißen. Mit möglichst geringer Wärmeeinbringung schweißen und max. 2x Kerndraht-durchmesser pendeln. Keine Vorwärmung. Zwischenlagentemperatur < 150 °C.

IW E 365

AWS A5.11:

E NiCrMo-3

EN/ISO 14172:

E-Ni6625

NiCr22Mo9Nb

UNS.:

W86112

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.913653.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Basic coated electrode with an alloyed core wire for welding of Nickel-Chromium-Molybdenum alloys to themselves and to lower alloyed steels as well as for welding of special austenitic stainless steels. Good weldability; stable arc, medium slag removal, regular weld beads. Highly resistant to corrosion and presents a high yield and a high tensile strength. Welding of Offshore components, boilers, vessels, piping systems in the chemical and petrochemical industries as well as components of flue gas desulfurizing plants.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Nb	Cr	Mo	Fe		
<0,04	0,6	0,4	Rest	3,4	22,0	9,0	3,0		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rp0,2(MPa)	Rm (Mpa)	A5 (%)	KV(J)+20°		
>450	>760	>30	>70		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Alloy

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

DIN:

X8Ni9; NiCr22Mo9Nb; NiCr21Mo; X1NiCrMoCuN25 20 5;

X1NiCrMoCuN25 20 6

Werkstoffnu.:

1.5662; 2.5856; 2.5858; 2.4529; 2.4539

UNS:

K81340; N06625; N08825; N08904; N08926

Rebaking : 1 h at 250-300°C. Joints to weld must be clean, exempt from grease, cracks. Guide electrodes with a slight declination, weld with a short arc and prevent a high heat input (weaving max. 2 times core wire diameter). No preheating; interpass temperature <150°C.