

# INTERWELD E 366

## IW E 366

**AWS A5.11:**

E NiCrMo-3

**DIN 1736:**

EL-NiCr20Mo9Nb

**UNS.:**

W86112

2,5 x 350 5 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

=	+	~70 V
---	---	----------

Schweißposition:

←↑→

M.913663.1

## EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Rutil-basischumhüllte Stabelektrode mit einer Ausbringung von 170% zum Schweißen von NiCrMo Legierungen oder mit niedriger legierten Stählen und speziellen austenitischen Stählen. Oft für das Auftragsschweißen auf niedriglegierten und hochfesten Stählen oder als rißfeste Pufferlage für schwer schweißbare Stähle (zB Maschinenteile, Erdbewegungsmaschinen), welche Schlägen und Druck ausgesetzt sind, verwendet. Wechselstrom verschweißbar.

### SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	Cr	Nb	Fe		
0,04	0,8	0,6	Rest	8,5	21,0	3,3	4,0		

### MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (Mpa)	A5 (%)		Härte	
>760	>450	>30		240HB	

### WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

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

DIN: X8Ni9, NiCr22Mo9Nb, X1NiCrMoCuN25 20 5,  
NiCr21Mo, X1NiCrMoCuN25 20 6

Werkstoffnu.: 1.5662; 2.4856, 2.4858, 1.4539, 1.4525

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. Vorwärmung ev. 100-250°C.

## IW E 366

**AWS A5.11:**

E NiCrMo-3

**DIN 1736:**

EL-NiCr20Mo9Nb

**UNS.:**

W86112

2,5 x 350 5 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

=	+	~70 V
---	---	----------

Welding position:

←↑→

M.913663.1

## DESCRIPTION, APPLICATION

Rutil-basic coated electrode with a recovery of 170% for welding of NiCrMo alloys to themselves and to lower alloyed steels as well as special austenitic steels. Often used for butt-welding and surfacing on low alloyed and high strength as well as for dissimilar joints and for difficult to weld steels. Crack resistant buffer layers on machine parts in earth movement and steel industry subject to impact and pressure.

### TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	Cr	Nb	Fe		
0,04	0,8	0,6	Rest	8,5	21,0	3,3	4,0		

### MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (Mpa)	A5 (%)		Hardness	
>760	>450	>30		240HB	

### BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

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

DIN: X8Ni9, NiCr22Mo9Nb, X1NiCrMoCuN25 20 5,  
NiCr21Mo, X1NiCrMoCuN25 20 6

Werkstoffnu.: 1.5662; 2.4856, 2.4858, 1.4539, 1.4525

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. Good for alternate current.