

INTERWELD E 367

IW E 367

AWS A5.11:

E NiCrFe-3

DIN 1736:

EL-NiCr19Nb

Werkstoff Nr.:

2.4648

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.913673.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Basischumhüllte Stabelektrode mit legiertem Kerndraht zum Auftragsschweißen von niedrig- oder hochlegierten Stählen, sowie zum Schweißen von Fe- und Ni-basislegierungen oder Schweißen unterschiedlicher Legierungen. Konstruktions- und Reparaturschweißen von hochfesten Stählen, Werkzeugstählen, korrosionsbeständigen Stählen, Hochtemperaturlegierungen in der Komponentenfertigung, Ofenkonstruktion und Zementindustrie.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	Cr	Nb	Fe		
0,03	5,0	0,4	Rest	1,5	19,0	2,2	3,0		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV(J)+20°	KV(J)-196°	
650	390	40	>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 367

AWS A5.11:

E NiCrFe-3

DIN 1736:

EL-NiCr19Nb

Werkstoff Nr.:

2.4648

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.913673.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Basic coated nickel base electrode with an alloyed core wire, for cladding of low alloyed steels, welding iron- and nickel base alloys and for dissimilar joints. Main applications are construction- and repair welding of high strength steels, tool steels, corrosion resistant steels, high temperature and nickel alloys in component manufacturing, furnace construction, cement industry.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	Cr	Nb	Fe		
0,03	5,0	0,4	Bal.	1,5	19,0	2,2	3,0		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV(J)+20°	KV(J)-196°	
650	390	40	>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.