

INTERWELD E 369

IW E 369

AWS A5.11:

E Ni-1

EN/ISO 14172:

E-Ni2061

ENiTi3

Werkstoff Nr.:

2.4156

2,5 x 350 5 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

=	+	
---	---	--

Schweißposition:

←↑→

M.913693.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Basisch umhüllte Nickelelektrode mit 1-2% Ti zum Schweißen von Reinnickel und Nickel-Legierungen miteinander oder für die Verbindung mit niedrig legierten Stählen, rostfreien Stählen, Kupfer-Nickel Legierungen etc. Zum Auftragen als Zwischenschicht oder als korrosionsbeständige Plattierungsschicht; besonders gegen NaOH bei Temperaturen bis 400°C. Gutes Anlegieren und gleichmäßiger Fluss sowie leichte Schlackenentfernbarkeit.

Anlagenbau der chemischen Industrie, der Nahrungsmittelindustrie, für die Herstellung synthetischer Fasern, wo eine Beständigkeit gegen Ätznatron gefordert wird; Verdampfer, Wärmetauscher, Pumpen, usw.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Ti		Al	Fe		
<0,03	0,3	0,7	Rest	1,6		0,3	0,3		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rp0,2(MPa)	Rm (Mpa)	A5 (%)	KV(J)+20°	KV(J)-196°	
>280	>420	>28	>160	>160	

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Alloy 200; 201; 205

DIN: Ni99,2; LC-Ni99; LC-Ni99,6; ; Ni99,6

Werkstoffnu.: 2.4066; 2.4068; 2.4066; 2.4061

UNS: N02200; N02201; N02205

Rüchtrocknen: 1 h bei 250-300 °C. Nahtflanken und Nahtbereich müssen frei von Verunreinigungen und Rückständen sein. Elektroden steil, mit einem Neigungswinkel von ca. 80°, führen. Mit kurzem Lichtbogen und angepasster Schweißgeschwindigkeit abschmelzen, um die Entgasung des Bades zu erleichtern.

IW E 369

AWS A5.11:

E Ni-1

EN/ISO 14172:

E-Ni2061

ENiTi3

Werkstoff Nr.:

2.4156

2,5 x 350 5 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

=	+	
---	---	--

Welding position:

←↑→

M.913693.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Basic coated electrode with a Nickel deposit containing 1-2% Ti designated for butt welding of pure Nickel (alloy 200) and surfacing of Nickel-copper, Copper-Nickel and Copper-Nickel plated steels. Also recommended for dissimilar joining like steels to Nickel-Copper or steel / Copper to Copper-Nickel.

Excellent resistance to NaOH up to 400°C. Construction of equipment for the chemical industry and petrochemical industry, food stuff industry. For caustic soda production as well as for soap and detergents.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Ti		Al	Fe		
<0,03	0,3	0,7	Rest	1,6		0,3	0,3		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rp0,2(MPa)	Rm (Mpa)	A5 (%)	KV(J)+20°	KV(J)-196°	
>280	>420	>28	>160	>160	

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Alloy 200; 201; 205

DIN: Ni99,2; LC-Ni99; LC-Ni99,6; ; Ni99,6

Werkstoffnu.: 2.4066; 2.4068; 2.4066; 2.4061

UNS: N02200; N02201; N02205

Rebaking : 1 h at 250-300°C. Joints to weld must be clean, exempt from grease, cracks. Guide electrodes with a slight declination (10-20° in direction of travel), weld with a short arc and weave max. 2 times core wire diameter. To improve degassing of the deposit use a low welding speed.