

# INTERWELD E 394

## IW E 394

### AWS A5.11:

E NiCrMo-4

### EN/ISO 14172:

E-Ni6276

NiCr15Mo15Fe6W4

### UNS.:

W80276

### WkStNo.:

2.4887

2,5 x 300 4 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 450 5 kg

|   |   |  |
|---|---|--|
| = | + |  |
|---|---|--|

Schweißposition:

←↑→

M.913943.1

## EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Basisch umhüllte Stabelektrode mit legiertem Kerndraht zum Schweißen artähnlicher Nickelbasislegierungen (Alloy C276) und rostfreier Sonderedelstähle. Stabiler Lichtbogen, gute Entfernbarkeit der Schlacke, regelmäßige Nahtzeichnung. Hervorragende Beständigkeit gegen schweflige Säuren bei hohen Chloridkonzentrationen sowie gegen stark oxidierende Lösungen (mit Eisen- und Kupferchloride). Schweißen von Komponenten der chemischen Industrie, wie Behälter und Rohrleitungssysteme sowie Installationen für die Umwelttechnik, z.B. Komponenten von Rauchgasentschweflungsanlagen.

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

| C     | Mn  | Si  | Ni   | W | Cr   | Mo   | Fe  | V    |  |
|-------|-----|-----|------|---|------|------|-----|------|--|
| <0,02 | 0,6 | 0,2 | Rest | 4 | 16,2 | 16,0 | 5,0 | 0,15 |  |

### MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

| Rp0,2(MPa) | Rm (Mpa) | A5 (%) | KV(J)+20° |  |  |
|------------|----------|--------|-----------|--|--|
| >450       | >720     | >30    | >70       |  |  |

### WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Alloy C-276; C-4; 625; 825; 254SMo

DIN: NiMo16Cr15W; NiMo16Cr16Ti; NiCr22Mo9Nb; NiCr21Mo; X1NiCrMoCuN25 20 6

Werkstoffnu.: 1.5662; 2.5856; 2.5858; 2.4529; 2.4539

UNS: N10276; N06455; N06625; N08825; 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.

## IW E 394

### AWS A5.11:

E NiCrMo-4

### EN/ISO 14172:

E-Ni6276

NiCr15Mo15Fe6W4

### UNS.:

W80276

### WkStNo.:

2.4887

2,5 x 300 4 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 450 5 kg

|   |   |  |
|---|---|--|
| = | + |  |
|---|---|--|

Welding position:

←↑→

M.913943.1

## DESCRIPTION, APPLICATION

Basic coated electrode with an alloyed core wire for welding of Nickel-Base alloys ( alloy C276) and other highly corrosion resistant Ni Cr Mo-alloys as well as special stainless steel types. Stable arc, regular drop transfer, easy to watch weld pool, nice aspect of the weld bead. Very resistant in sulphurous acid environment, highly concentrated with chlorides and also in the presence of oxidising solutions ( Fe Cl, Cu Cl ). Welding of Offshore components, boilers, containers, 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   | W | Cr   | Mo   | Fe  | V    |  |
|-------|-----|-----|------|---|------|------|-----|------|--|
| <0,02 | 0,6 | 0,2 | Rest | 4 | 16,2 | 16,0 | 5,0 | 0,15 |  |

### MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

| Rp0,2(MPa) | Rm (Mpa) | A5 (%) | KV(J)+20° |  |  |
|------------|----------|--------|-----------|--|--|
| >450       | >720     | >30    | >70       |  |  |

### BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Alloy C-276; C-4; 625; 825; 254SMo

DIN: NiMo16Cr15W; NiMo16Cr16Ti; NiCr22Mo9Nb; NiCr21Mo; X1NiCrMoCuN25 20 6

Werkstoffnu.: 1.5662; 2.5856; 2.5858; 2.4529; 2.4539

UNS: N10276; N06455; N06625; N08825; 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).