

## W 84806 + M 84806

**Schweißstab/Drahtelektrode aus Nickel-Chrom-Eisen-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Nickellegierungen, kaltzähen Nickelstählen und artverschiedenen Verbindungen für Betriebstemperaturen bis +900°C; kaltzäh bis -269°C.**

**Norm:** EN ISO 18274 : SG NiCr 20 Nb  
 Werkstoff-Nr. : 2.4806  
 AWS/SFA 5.14 : ER NiCr-3

### Anwendungsgebiet

Chemischer Apparatebau, petrochemische Anlagen, Kernreaktorbau, Kältetechnik; Kraftanlagen.

Geeignet z. B. für folgende Werkstoffe:

Nickel-Chrom-Legierungen z. B. NiCr 15 Fe (2.4816), NiCr 20 Ti (2.4951);

warmfeste austenitische Stähle, z.B. X 10 NiCrAlTi 32 20 (1.4876);

kaltzähe Nickelstähle, z.B. X 8 Ni 9 (1.5662), 12 Ni 19 (1.5680), 10 Ni 14 (1.5637)

und kaltzähe austenitische Stähle, z. B. X 2 CrNi 19 11 (1.4306), besonders bei Wärmenachbehandlung;

Schwarz-Weiß-Verbindungen für Betriebstemperaturen über +300°C;

Verbindungen artverschiedener Werkstoffe, z.B. Kupfer mit Eisenwerkstoffen

### Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze N/mm <sup>2</sup>	Zugfestigkeit N/mm <sup>2</sup>	Dehnung (1 = 5 d) %	Kerbschlagarbeit (ISO-V) Joule
> 420	> 640	> 35	> 200

### Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Mn	Cr	Fe	Ni
<0,02	<0,2	3	20	0,8	>67,0

### Besondere Hinweise

Sauberkeit des Werkstückes im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rissfreie Verbindung. Für dünne Bleche und Wurzelschweißungen Unternahtschutz; bei V- und X-Nähten Öffnungswinkel mindestens 70°; Drahtelektrode bevorzugt mit Impulslichtbogen verschweißen.

**Schutzgase:** Schweiß-Argon

### Lieferform:

Typ		Durchmesser mm	Länge mm
WIG	Stäbe	1,6 / 2 / 2,5 / 3,2	1000
MIG/MAG	Spulen	1 / 1,2 / 1,6	D 300