

FINOX 182

basisch umhüllt

Normbezeichnung | Standards

DIN EN ISO 14172	AWS A 5.11	WNr Mat. no.
≈E Ni 6182 (Ni Cr 15 Fe6Mn)	E NiCrFe-3	2.4620

Kennzeichnung | Marking

Stempelaufdruck | Stamp Marking

Anwendung | Application

Nickelbaselektrode für hochwertige rissichere Verbindungsschweißungen und Plattierungen an artgleichen Nickel-Chrom-Eisen Legierungen, (hitzebeständigen) Cr und CrNi (Mo, N) Stähle und nickellegierte kaltzähe Druckbehälterstähle. Für Austenit - Ferrit - Verbindungen (z.B. 1.4583 mit 16Mo3).

Einsatz bei Betriebstemperaturen von -196 °C bis 800 °C. (bei schwefelhaltiger Atmosphäre nur bis 500 °C). Das vollaustenitische Schweißgut ist chemisch beständig, kaltzäh, warmfest, zunderbeständig bis 1.000 °C und unempfindlich gegen Versprödung.

Nickel-base electrode for high-quality crack-resistant joint welding and plating on the same nickel-chromium-ferrous alloys, (heat-resistant) Cr and CrNi (Mo, N) steels and nickel-alloyed cold-tough pressure tank steels. For austenite-ferrite joints (e.g. 1.4583 with 16Mo3)

Usable at working temperatures between -196 °C and 800 °C (in case of sulphurous atmosphere only up to 500 °C).

The fully austenitic weld metal is chemically stable, cold-tough, heat-resistant, scale-resistant up to 1,000 °C and resistant against embrittlement.

Werkstoffe | Materials

WNr Mat. no.	Stahlmarke Steel	WNr Mat. no.	Stahlmarke Steel
1.4876	X 10 NiCrAlTi 32-21	-	Alloy 600
2.4816	NiCr 15 Fe	-	Alloy 800

Zulassungen | Approvals

-

basic-coated

Kjellberg[®]
FINSTERWALDE

Schweißgutrichtanalyse | Weld Metal Composition

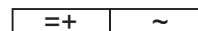
C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	Fe	Ni	Gefüge Structure
0,05 %	0,5 %	6 %	16 %	1 %	2 %	8 %	B	Austenit austenite

Gütwerte des reinen Schweißgutes | All Weld Metal Mechanical Properties

Wärmebehandlung | Heat Treatment: U/AW

Dehngrenze Yield Strength R _{p 0,2} Mpa	Zugfestigkeit Tensile Strength R _m MPa	Dehnung Elongation A ₅ %	Kerbschlagarbeit Charpy Impact Value ISO -V J RT
> 350	> 620	> 35	> 90

Schweißanleitung | Welding Recommendations



Rücktrocknung | Re-drying: 150–200 °C/2 h

Vorwärmung entsprechend Grundwerkstoff

Whether preheating is required depends on the base material.



Stromstärke, Abpackung | Welding Current, Packaging

Artikel-Nr. Item no.	Dm./Länge Dia./Length [mm]	Stromstärke Amperage [A]	kg/Paket kg/Pack	Stk./Paket Piece/Pack ≈	kg/1000 Stk. kg/1000 Pc.
00.760.253	2,50/350	70 – 100	5,0	177	28,2
00.760.323	3,25/350	100 – 140	5,0	105	47,6
00.760.403	4,00/350	120 – 170	5,0	70	71,4