

# MT- 82

# 2.4806

**Schweißstab/Drahtelektrode aus Nickel-Chrom-Eisen-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Nickellegierungen, kaltzähem Nickelstählen und artverschiedenen Verbindungen für Betriebstemperaturen bis +550°C; kaltzäh bis -196°C. Zunderbeständig bis 1000°C.**

### Normbezeichnung

DIN 1736	SG NiCr 20 Nb
Werkstoff-Nummer	2.4806
AWS / ASME SFA-5.14	ER NiCr - 3
EN ISO 18274	S Ni 6082

### Wichtigste Anwendungsbereiche

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

### Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	WIG bzw. MIG Schweiß-Argon unbehandelt			W*) +20°C
			+20°C	+600°C	-196°C	
0,2 %-Dehngrenze	R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	400	300		380
1,0 %-Dehngrenze	R <sub>p1,0</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	430*	320		410
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	680	520		670
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	40	40		35
Kerbschlagarbeit	A <sub>V</sub>	[J]	150		120	80

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

	Ni	C	Cr	Fe	Mn	(Nb+Ta)	S	Si	Ti
Basis	0,02	20	1	3	2,5	max.0,01	0,2	0,5	

### 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.

### Anwendbare Schutzgase WIG und MIG

Schweiß-Argon

### Zulassung

TÜV

### Schweißstab-Maße Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,50	1000	10,0
3,20	1000	10,0

### Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm

**WIG = -**

**MIG = +**