

# MT - 182 K

2.4648

Elektrody specjalne wysokoniklowe o otulinie zasadowej do połączeń materiałów różnorodnych, odpornych na rorozę i żaroodpornych.

Oznaczenie wg norm

DIN 1736	EL NiCr 19 Nb
Werkstoff-Nummer	2.4648
AWS/ASME SFA-5.14	E-NiCrFe-3

Ważniejsze materiały podstawowe

Łączenie materiałów od niskostopowych do wysokostopowych. Nikiel i stopy niklu, miedź i stopy miedzi, a także grupy materiałów żaroodpornych i odpornych na korozję w atmosferach bezpowietrznych. Żaroodporność do temperatury 1200°C. Stopiwo czystoaustenityczne odporne na zarysowania, duże skoki temperatur i mrozo odporne. W wysokich temperaturach stopiwo bez wydzielonego węgla. Najlepsze zastosowanie w naprawach, specjalnie zalecane przy połączeniach w konstrukcjach o dużych naprężeniach.

Mechaniczne wartości wytrzymałościowe

Obróbka cieplna		niestosowana	niestosowana
Temperatura prób	[°C]	20°C	-40°C
0,2% - Granica plastyczności $R_{p0,2}$	[N/mm <sup>2</sup> ]	380	
0,1% - Granica plastyczności $R_{p0,1}$	[N/mm <sup>2</sup> ]	410	
Wytrzymałość na rozciąganie $R_m$	[N/mm <sup>2</sup> ]	600	
Wydłużenie $A_5$	[%]	30	
Udarność $A_v$	[J]	80	60

Skład chemiczny w %

C	Ni	Cr	Mn	Fe	Nb	Mo	Ti
0,08	Baza	20,0	3-5	3,0	2,5	1,0	1,0

Wskazówki szczegółowe

Elektroda przeznaczona do spawania we wszystkich pozycjach, także do spawania w pozycji pionowej z góry na dół.

Suszenie

Niewymagane, w przypadku suszenia otulina wytrzymałe temperaturę do 300°C.

Elektrody

Średnica [mm]	Długość [mm]	Natężenie [A]	Waga [kg/1000szt]	Opakowanie [szt]	Opakowanie [kg]
2,5	300	60-80	16,7	240	4,0
3,2	300	90-110	28,5	140	4,0
4,0	350	110-130	47,0	106	5,0
5,0	400	150-180	81,0	62	5,0