

| | |
|---|---------------------------|
|  | Elektrode |
| | E NiCrFe2 - 2.4648 |
| | Inconel 82B |
| Voor nikkellegeringen, ongelijksoortige verbindingen & moeilijk lasbare staalsoorten | |

| Normen | |
|------------------|----------------|
| W. Nr. | 2.4648 |
| DIN 1736 | EL-NiCr19Nb |
| DIN EN ISO 14172 | E Ni 6082 |
| AWS A-5.11 | E NiCrFe-2 |
| DIN 8555 | E23 - UM - CKZ |
| Goedkeuring | TUV |

Toepassingsgebied – Eigenschappen

Kerndraadgeleegde, basisch beklede elektrode, op NiCr-basis. Het lasmetaal bezit een uitstekende weerstand tegen hitte, oxidatie en corrosie. Buitengewoon hoge rek, voor maximale scheurweerstand. Hoge taaiheid bij lage temperaturen. Afbouw van de lasspanningen door plastische vervorming. Zeer ongevoelig voor opmenging. Geen verbrossingsgevaar door σ -fase-, carbid- of nitridenvorming. Temperatuurwisselingen en/of warmtebehandelingen maken lasmetaalstructuur niet bros.

Er bestaat geen neiging tot warmescheurvorming.
Bedrijfstemperatuur: -196°C tot + 550°C.

Toepassingen

Zeer geschikt voor het lassen van navolgende basismaterialen:

| | | |
|--------|-------------------|-----------------|
| 1.4852 | G-X40NiCrNb 35-25 | |
| 1.4857 | G-X40NiCrSi 35-25 | |
| 1.4859 | G-X10NiCrNb 32-20 | |
| 1.4864 | X12NiCrSi 36-16 | Alloy 330 |
| 1.4876 | X10NiCrAlTi 32-20 | Alloy 800/ 800H |
| 1.4958 | X5NiCrAlTi 31-20 | |
| 1.4959 | X8NiCrAlTi 32-21 | Alloy 800 HT |
| 2.4605 | NiCr23Mo16Al | |
| 2.4630 | NiCr20Ti | |
| 2.4631 | NiCr20TiAl | |
| 2.4669 | NiCr15Fe7TiAl | |
| 2.4816 | NiCr15Fe | Alloy 600 |
| 2.4817 | LC-NiCr15Fe | |
| 2.4851 | NiCr23Fe | Alloy 601 |
| 2.4856 | NiCr22Mo9Nb | Inconel 625 |
| 2.4858 | NiCr21Mo | Incoloy 825 |

| | | |
|--------|------------|-----------|
| 2.4867 | NiCr 60-15 | |
| 2.4869 | NiCr 80-20 | |
| 2.4870 | NiCr10 | |
| 2.4951 | NiCr20Ti | Alloy 75 |
| 2.4952 | NiCr20TiAl | Alloy 80A |

Ongelijksoortige verbindingen

- On- en laaggeleerd staal met RVS;
- On- en laaggeleerd staal met legeringen op Ni-basis;
- Laaggeleerd warmvast- en kruipvast staal met RVS en
- Reparatielassen van moeilijk lasbare staalsoorten.

Verwerking aanwijzingen

Gescheurd of beschadigd basismateriaal verwijderen. Reinig de laszone. Elektroden eventueel herdrogen op 340-360°C - 1h. Warmtehuishouding bij het lassen op het onderdeel, het basismateriaal en de afmetingen afstemmen. Getrokken rupsen toepassen (snoeren) met lage boogenergie. Bij starre verbindingen eerst de flanken bekleden. Bij gelijksoortige basismaterialen de tussenlaagtemperatuur beperken tot 150°C.

Lasposities : PA, PB, PC, PD, PE, PF
Stroom : = (+)

Mechanische eigenschappen

| Lasmetaal | Richtwaarden bij 20°C |
|---------------------------------------|-----------------------|
| Onbehandeld | |
| Rekgrens $R_{p0,2}$ (MPa) | 420 |
| Treksterkte R_m (MPa) | 700 |
| Rek A_5 (%) | 42 |
| Kerfslagwaarde A_v ISO-V (J) -196°C | 96 |
| Hardheid Vickers, HV | ~200 |

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

| C | Mn | Cr | Mo | Fe | Nb | Ni |
|--------|-----|------|-------|-------|-----|------|
| < 0.04 | 4.5 | 19.0 | < 1.0 | < 4.0 | 2.0 | Rest |

| Afmeting (mm) | Stroom (A) | Stuks per kg | Verpakking (kg) | Artikelnummer |
|---------------|------------|--------------|-----------------|---------------|
| Ø 2.5 x 300 | 50 - 90 | 61 | 4.0 | CW - 15222 |
| Ø 3.2 x 350 | 70 - 120 | 30 | 5.0 | CW - 15224 |

Overeenkomstige lastoevoegmaterialen

Art.nr.: 30-2030 (MIG Ø 1,0 mm), 30-2031 (MIG Ø 1,2 mm), 30-2042 (TIG Ø 1,2 mm), 30-2043 (TIG Ø 1,6 mm), 30-2044 (TIG Ø 2,4 mm)

