

## Massivdrahtelektrode zum Metall-Schutzgasschweißen

**Normbezeichnung:**

ISO 18274 - A -

SFA 5.14 -

**S Ni 6082**  
**(NiCr20Mn3Nb)**  
**ERNiCr-3**

**Eigenschaften:**

Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen (MIG) von Nickelbasislegierungen. Das Schweißgut ergibt gute mechanische Eigenschaften mit hoher Festigkeit und Heißbrissbeständigkeit, hoher Korrosionsbeständigkeit, auch gegen Oxidation, sowie Zeitstandfestigkeit bei hohen Temperaturen.

**Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 18274-A und AWS A5.14:**

Drahtelektrode	Ni	Si	C	Cr	Mn	Ti	Fe	Nb	S	P	Cu total	Sonst.
Richtanalyse BA-MIG 82	>71,0	0,1	0,035	20,0	3,0	0,4	1,3	2,4	0,007	0,01	0,05	0,5
S Ni 6082 nach ISO 18274-A	>67,0	0,5	0,10	18,0- 22,0	2,5- 3,5	0,7	3,0	2,0- 3,0	0,015	0,02	0,5	0,5
ERNiCr-3 nach AWS A5.14	>67,0	0,5	0,10	18,0- 22,0	2,5- 3,5	0,75	3,0	2,0- 3,0	0,015	0,03	0,5	0,5

**Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:**

Wärmebehandlung	unbehandelt
Streckgrenze $R_{p0,2}$ [MPa] (ksi)	≥ 400 (58)
Zugfestigkeit $R_m$ [MPa] (ksi)	≥ 640 (93)
Dehnung A5 [%]	> 30
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	+20°C: ≥ 100 (74)      -196°C: ≥ 35 (26)
Stromart/Polarität	DC +
Schutzgas	ISO 14175: I1 / I3

**Werkstoffe:**

- INCONEL alloys 600, 601, 690, INCOLOY 800 und 800HT sowie INCOLOY alloy 330, ASTM B 163, B 166, B 167 und B 168 mit UNS Nummer N06600.
- Auftragschweißen von Baustählen.
- Artverschiedene Schweißungen zwischen nichtrostenden Stählen und Nickellegierungen bzw. C-Stählen.

**Drahtdurchmesser:**

1,0 bis 1,2 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.14.

**Drahtoberfläche:**

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

**Lieferformen:**

Spulen BS300/15 kg, D200/5 kg und Fässer gemäß Verpackungsarten für Massivdrahtelektroden zum Metall-Schutzgasschweißen.