

Normen

| | | |
|-------------------------|-----------|---------------|
| EN ISO 18274 | AWS A5.14 | Werkstoff-Nr. |
| S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) | ER NiCr-3 | 2.4806 |

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

UTP A 068 HH wird vor allem für Reparaturschweißungen an hochwarmfesten, artgleichen und artähnlichen Nickelbasis- Legierungen, hitzebeständigen Austeniten und warmfesten Austenit-Ferrit-Verbindungen verwendet, wie

| | | |
|--------|--------------------|------------|
| 2.4816 | NiCr15Fe | UNS N06600 |
| 2.4817 | LC- NiCr15Fe | UNS N10665 |
| 1.4876 | X10 NiCrAlTi 32 20 | UNS N08800 |
| 1.6907 | X3 CrNiN 18 10 | |

Speziell auch für Verbindungen von hochgekohtem 25 / 35 CrNi-Stahlguss mit 1.4859 bzw. 1.4876 für petrochemische Anlagen mit Betriebstemperaturen bis 900 °C geeignet.

Das Schweißgut ist warmrissicher und neigt nicht zur Versprödung.

Richtanalyse des Schweißdrahtes in %

| | | | | | | |
|--------|-------|-----|------|------|-----|-----|
| C | Si | Mn | Cr | Ni | Nb | Fe |
| < 0,02 | < 0,2 | 3,0 | 20,0 | Rest | 2,7 | 0,8 |

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

| | | | | |
|-------------------------|---------------------|-----------|------------------------|----------|
| Streckgrenze $R_{P0,2}$ | Zugfestigkeit R_m | Dehnung A | Kerbschlagarbeit K_V | |
| MPa | MPa | % | J (RT) | - 196 °C |
| > 380 | > 640 | > 35 | 160 | 80 |

Schweißanleitung

Schweißbereich gründlich reinigen. Auf geringe Wärmeeinbringung achten und Zwischenlagentemperatur in der Regel auf max. 150 °C begrenzen.

Zulassungen

TÜV (Nr. 00882), KTA, ABS, GL, DNV

| Draht Durchmesser [mm] | Stromart | Schutzgas (EN ISO 14175) | | |
|------------------------|----------|--------------------------|-----|--------------------|
| 0,8 | = + | I 1 | I 3 | Z-ArHeHC-30/2/0,05 |
| 1,0 | = + | I 1 | I 3 | Z-ArHeHC-30/2/0,05 |
| 1,2 | = + | I 1 | I 3 | Z-ArHeHC-30/2/0,05 |
| 1,6 | = + | I 1 | I 3 | Z-ArHeHC-30/2/0,05 |