

	Elektrode
	E NiCrFe3 - 2.4807
	Inconel 182
Voor nikkellegeringen, ongelijksoortige verbindingen & moeilijk lasbare staalsoorten	

Normen	
W. Nr.	2.4807
DIN 1736	EL-NiCr15 Fe Mn
AWS A-5.11	E NiCrFe-3
EN ISO 14172	E Ni 6182

Toepassingsgebied – Eigenschappen

Basisch beklede elektrode, 140 % hoog rendement elektrode, type Inconel 182, voor het verbindingslassen en oplassen van roestvaste-, hittebestendige staalsoorten (ook met laag Ni-gehalte), koudtaai staalsoorten alsook voor ongelijksoortige verbindingen zoals laaggelegeerd staal met Ni-verbindingen. Geschikt voor het lassen van **Inconel alloys typen 600 en 601**.

Het vol-austenitische lasmateriaal is ongevoelig voor verbrossing, zowel bij hoge- als lage temperaturen.

Het lasmetaal is corrosie- en thermoschock bestendig, tevens koud-taai tot -196°C.

Ook bij hoge temperaturen tot 1200°C komt het niet tot een koolstofdiffusie in het lasmetaal.

Bedrijfstemperatuur: -196°C tot + 550°C.

Toepasbaar in hoogwaardige apparatenbouw in de chemische- en petrochemische industrie, koude techniek enz.

Toepassingen

Zeer geschikt voor het lassen van navolgende basismaterialen:

1.4876	X10NiCrAlTi 32-20	Alloy 800/ 800H
1.4958	X5NiCrAlTi 31-20	
1.4959	X8NiCrAlTi 32-21	Alloy 800 HT
1.5637	12Ni14	
1.5662	X8Ni9	
1.5680	X12Ni5	
1.6900	X12CrNi 18 9	
1.6901	G-X8 CrNi 18 10	
1.6903	X10CrNiTi 18 10	
1.6905	X10CrNiNb 18 10	
1.6906	X5CrNi 18 10	
2.4630	NiCr20Ti	
2.4631	NiCr20TiAl	
2.4669	NiCr15Fe7TiAl	
2.4816	NiCr15Fe	Alloy 600
2.4817	LC-NiCr15Fe	

2.4851	NiCr23Fe	Alloy 601
2.4858	NiCr21Mo	Incoloy 825
2.4867	NiCr 60-15	
2.4869	NiCr 80-20	
2.4870	NiCr10	
2.4951	NiCr20Ti	Alloy 75

Ongelijksoortige verbindingen

- On- en laaggeleerd staal met RVS;
- On- en laaggelegeerd staal met legeringen op Ni-basis;
- Laaggelegeerd 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 190-210°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 : = (+) of ~, 50 V

Mechanische eigenschappen

Lasmetaal	Richtwaarden bij 20°C
Onbehandeld	
Rekgrens $R_{p0,2}$ (MPa)	370
Treksterkte R_m (MPa)	650
Rek A_5 (%)	35
Kerfslagwaarde A_v ISO-V (J) -196°C	82
Hardheid Vickers, HV	~200

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe	Nb	Ni
< 0.04	0.4	7.0	16.0	1.0	8.0	1.8	Rest

Afmeting (mm)	Stroom (A)	Stuks per kg	Verpakking (kg)	Artikelnummer
Ø 2.5 x 350	60 - 90	35	5.0	CW - 15803
Ø 3.2 x 350	90 - 120	21	5.0	CW - 15804

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)

