

# MAIER

MIG  
MAG  
TIG

AUTO-  
MA-  
TION

INDUSTRIE  
ROBO-  
TER

ELEK-  
TRO-  
DEN

RAUCHGAS  
ABSAU-  
GUNGEN

## MAIER EUTECTO WELD A Schweißelektrode für Nickel- u. Nickellegierungen

Normzeichen

Werkstoff Nr.  
DIN 1736  
AWS A5.11

2.4807  
EL-Ni Cr 15 Fe Mn  
ENiCrFe-3

Anwendungsbereich  
Eigenschaften

MAIER EUTECTO WELD A ist eine basisch umhüllte Hochleistungselektrode mit ca. 140 % Ausbringung für Verbindungsschweißungen und Auftragungen an nichtrostenden, hitzebeständigen Stählen (auch mit niedrigem Ni- Gehalt), kaltzähnen Werkstoffen sowie für Mischverbindungen wie niedriglegierter Stahl mit Ni- Verbindungen. Das vollaustenitische Material ist unempfindlich gegen Versprödung, sowohl bei hohen als auch bei niedrigen Temperaturen. Das Schweißgut ist korrosions- und thermoschockbeständig sowie kaltzäh bis  $-196^{\circ}\text{C}$ . Auch bei hohen Temperaturen bis  $1200^{\circ}\text{C}$  kommt es zu keiner Kohlenstoffdiffusion ins Schweißgut.

Anwendungsbereich

Hochwertiger Apparatebau in der chemischen und petrochemischen Industrie, Kältetechnik etc.

Betriebstemperatur

$-196^{\circ}\text{C}$  bis  $+550^{\circ}\text{C}$

Werkstoffe

2.4630	NiCr20Ti	2.4867	NiCr60-15	1.5680	X12Ni5
2.4631	NiCr 20TiAl	2.4869	NiCr80-20	1.6900	X 12 CrNi 18 9
2.4669	NiCr15Fe7TiAl	2.4870	NiCr 10	1.6901	G-X 8 CrNi 18 10
2.4816	NiCr15Fe	2.4951	NiCr20Ti	1.6903	X 10 CrNiTi 18 10
2.4817	LC-NiCr15Fe	1.5637	12Ni14	1.6906	X 5 CrNi 18 10
2.4851	NiCr23Fe	1.5662	X8Ni9		

Mischverbindungen:

Ni-Basis mit Austenit / Ni-Basis mit Ferrit / Austenit mit Ferrit bis  $+550^{\circ}\text{C}$

Mechanische  
Eigenschaften des  
reinen Schweißgutes  
(typische Werte)

Zugfestigkeit $R_m$ N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze $R_{eL}$ N/mm <sup>2</sup>	Dehnung $A_5$ %	Kerbschlagarbeit ISO - V J Bei $-196^{\circ}\text{C}$
650	370	35	82

Schweißgutanalyse %  
(Richtwert)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	Nb
0,04	0,4	7,0	16	Basis	8	1,8

Stromart

= + / ~, 50 V

Stromstärke [A]

$\varnothing$ 2,5	$\varnothing$ 3,2	$\varnothing$ 4,0	$\varnothing$ 5,0
60 – 90	90 – 120	110 – 150	130 – 180

Schweißpositionen

PA, PB, PC, PD, PE, PF

Rücktrocknung

1 h,  $200^{\circ}\text{C}$  + / -  $10^{\circ}\text{C}$  (bei Bedarf)

Nettogewichte  
Stückzahlen  
(Richtwerte)

$\varnothing$	mm	2,5	3,2	4,0	5,0
Länge	mm	350	350	350	450
Gewicht/Paket	kg	5,0	5,0	5,0	6,0
Stk./Paket	Stk.	178	105	70	42

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. MAIER EUTECTO behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.

Anton Maier Schweißtechnik, Flotzbachstraße 4, A-6923 Lauterach  
Tel.: +43(0)5574/82266, Fax: +43(0)5574/82266-2, e-mail : [anton-maier@aon.at](mailto:anton-maier@aon.at)  
[www.maier-schweisstechnik.at](http://www.maier-schweisstechnik.at)