

Basisch-umhüllte Hochleistungselektrode mit 150% Ausbringen zum Schweißen hochwarmfester, hitze- und korrosionsbeständiger Ni-Cr-Legierungen sowie kaltzäher 9% Nickelstähle. SUPRANEL ist ebenfalls geeignet für schwer schweißbare Stähle und Pufferlagen. Warmfest bis 900 °C, zunderbeständig bis 1000 °C. Kaltzähigkeit bis -196 °C überprüft. In schwefelhaltiger Atmosphäre ist das Schweißgut bis 500 °C einsetzbar. Auch bei höheren Temperaturen nur sehr eingeschränkte Kohlenstoffdiffusion im Schweißgut. Thermischer Ausdehnungskoeffizient zwischen austenitischen und ferritischen Stählen. SUPRANEL ist geeignet für Ferrit-Austenit-Verbindungen ("schwarz-weiß") mit Einsatztemperaturen oder Wärmebehandlungen über 300 °C.

SUPRANEL ist in den Positionen PA, PB und PC anwendbar. Das im Vergleich zu SUPRANEL 182 höhere Ausbringen bringt wirtschaftliche Vorteile sowohl in der Verbindungsschweißung als auch bei Plattierungen und Panzerungen.

Das Einsatzgebiet der Elektrode umfasst neben Anwendungen im Ofenbau auch Reparatur- und Instandhaltungsschweißungen an Bauteilen aus schwer schweißbaren Stählen und wechselnden thermischen Belastungen.

SUPRANEL hat einen stabilen Lichtbogen, einen für Nickelbasislegierungen bemerkenswert feintropfigen und spritzerarmen Werkstoffübergang und sehr gute Schlackenentfernbarkeit.

### Normbezeichnungen

EN ISO	14172: E Ni 6182
AWS	A5.11: E NiCrFe-3

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Fe
0.04	7.2	0.3	≤ 0.01	≤ 0.01	13.7	Rem.	1.8	7.5

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
			-196 °C
≥ 360	≥ 550	≥ 30	≥ 60

### Werkstoffe

Oteluri greu sudabile si straturi tampon pe oteluri.

2.4816; 1.4876; 1.4958

### Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



### Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	VPMD	
				Stück	Code
3.2	350	80-120	44.8	45	W000258478
4.0	350	115-160	67.0	30	W000258479
5.0	450	145-210	137.5	15	W000258480