

SUPRANEL 600

Obalená elektroda pre zváranie zliatin niklu
Covered electrode for welding nickel alloys
Elektroda otulona do spawania stopów niklu



Bazický obal, Basic covering, Otulina zasadowa

Standards:	EN ISO 14172 AWS/ASME SFA-5.11 Comparable No. of Materials:	E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn) ~ENiCrFe-3 2.4648
-------------------	---	---

SK Vlastnosti a použitie:

Bázická obalená elektroda s 65 % Ni a 19 % Cr pre zváranie:
• žiaruvzdorných a nehrdzavejúcich zliatin niklu
• žiarupevných do 800 °C
• rôznych zliatin niklu spoločne a s oceľami
• oceľí niklu ťahané za studena
• pre kryogénne podmienky do -196 °C
• zvary nelegované/legované ocele s prevádzkovou teplotou nad 300 °C.

GB Applications and properties:

Basic covered electrode Ni-base for welding of:
• heat and corrosion resisting nickel alloys, creep resisting up to 800°C
• dissimilar nickel alloys, one with another, and with other steels
• cryogenic nickel steels, tough at subzero temperatures down to -196 °C
• ferritic to austenitic steels, subjected to operating temperatures of over +300 °C.

POL Zastosowania i własności:

Elektroda o otulinie zasadowej na bazie Ni do spawania:
• żaroodpornych i nierdzewnych stopów niklu, odpornych na pełzanie do temp. +800°C;
• różnych stopów niklu między sobą oraz z innymi stalami;
• kriogenicznych stali niklowych, ciągliwych w temperaturze poniżej zera, aż do -196°C;
• stali ferrytycznych i austenitycznych, pracujących w temperaturach powyżej +300°C.

Materials for instance

No. of Materials	DIN-Designation	No. of Materials	EN-Designation
2.4816	NiCr 15 Fe	2.4851	(NiCr 23 Fe)
2.4817	LC – NiCr 15 Fe	1.5662	X8Ni9
2.4951	NiCr 20 Ti	1.5680	(12 Ni 19)

Please observe admissible operating temperatures for weld consumable and base metal.

Weld metal analysis (typical values in %):

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Nb	Fe
0,04	0,30	5,00	<0,015	<0,015	19,00	Remainder	2,00	3,00

Mechanical properties of all-weld metal (single values are typical values):

Heat treatment	0,2 % Proof stress [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A ₅ [%]	Impact energy ISO-V [J]
				-196 °C
AW	≥360	≥550	≥30	≥60

AW = as-welded

Redrying: Generally not required. We recommend redrying 1 hrs. at 280 °C, max. 5 times.

Amperage [A]:

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
46-50	70-90	90-120	130-150

SUPRANEL 600

Obalená elektroda pre zváranie zliatin niklu
Covered electrode for welding nickel alloys
Elektroda otulona do spawania stopów niklu



Bazický obal, Basic covering, Otulina zasadowa

Number of pieces, net weights:

Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/Package	Weight/Package [kgs]	Pieces/Carton	Weight/Carton [kgs]
2,5	300	90	1,6	900	16,0
3,2	300	60	1,7	600	17,0
4,0	350	80	3,9	400	19,6
5,0	400	55	4,8	275	24,0

Type of current/Polarity/Welding positions:

