

Art der Umhüllung:

Basisch

Strom:



Schweißpositionen:



Hilchrome 600 ist unsere basischumhüllte DC-Elektrode für das Schweißen nickelbasierter Qualitätslegierungen wie Inconel® 600. Zu den typischen Anwendungen gehören das Verbindungs- und Auftragschweißen warmfester und hochwarmfester Stähle sowie hitzebeständiger und kaltzäher Werkstoffe, d. h. kaltzähe Stähle (9 % Ni), artfremdes Verbindungsschweißen und niedriglegierte Problemstähle. Die Elektrode ist geeignet für den Temperaturbereich von -196 °C bis 650 °C, die maximale Betriebstemperatur beträgt 1200° (in einer schwefelfreien Umgebung) bei hoher Heißrissbeständigkeit. Hilchrome 600 ist kerndrahtlegiert.

Zu schweißende Grundwerkstoffe:

- ASTM/AISI Sorte Alloy 600/B168, Alloy 75, Alloy 80A
- Inconel® 600, 601, 690 - Incoloy® 800
- WNr. 2.4816, 2.4951, 2.4952
- NiCr15Fe- und Nickellegierungen ähnlicher Zusammensetzung
- Ni-Stähle bis einschließlich 9 % Ni
- Artfremdes Verbindungsschweißen

Anwendungen:

- Energieerzeugung
- Reparatur und Instandhaltung
- Öl- und Gasindustrie
- Verfahrenstechnik

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Fe
0,025	6,0	0,40	16,0	Rest	2,2	6,0

Mechanische Güterwerte, Schweißgut – Richtwerte:

Zustand	0,2-%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A ₅ in % (L ₀ =5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Schweißzustand	≥ 360	≥ 600	≥ 30	20 °C ≥ 90 -196 °C ≥ 32

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Länge mm	Gewicht in kg 1000 Stück	Strom in A
2,5	300	17,7	50-70
3,2	350	27,4	70-95
4,0	350	50,0	90-120