

<b>Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen</b>		<b>DR-F 4831 BS</b>			
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 14172 JIS Z3224 Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.11	: E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) : DNiCrMo-3 : 2.4648 : ENiCrMo-3T1-1/T1-4			
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	In Walztechnik hergestellter basischer Fülldraht für hochwertige Verbindungsschweißungen in allen Positionen an hoch Mo-legierten Nickel-Basis-Werkstoffen, sowie für kaltzähe, warmfeste und hitzbeständige Stähle. Zunderbeständig bis 1200 °C. Für Austenit - Ferrit Verbindungen (schwarz - weiß) bei Betriebstemperaturen bis 300 °C. Korrosionsbeständig gegen Angriff von Phosphor-, Schwefel-, Salz- und Salpetersäure.				
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,100 Cr 20,00-23,00	Si 0,800 Mo 8,00-10,00	Mn 2,000 P 0,020 Cu 0,500	S 0,015	Ni > 55,000 Nb 3,00-4,20 Fe 7,000
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av	M 20, M 21 >500 MPa >780 MPa > 40 % > 70 J bei -196 °C			
<b>Schutzgase</b>	M 20 nach EN ISO 14175				
<b>Zulassungen</b>					
<b>Ausbringung</b>	> 85 %				
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	DC (=) + PA, PB, PC, PE, PF, PG nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4G, 3G, 3G nach ASME IX				
<b>Empfohlene Arbeitsparameter</b>	Abmessung: Spannung: Stromstärke:	1,20 20-34 125-280	1,60 25-35 200-350	mm V A	
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation				
<b>Lieferformen</b>	Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 1,20 - 1,60				
<b>Statistische Warennummer: 83112000</b>					

Alle Informationen der Datenblätter entsprechen dem heutigen Kenntnisstand und können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Die Datenblätter geben die Anforderungen der jeweiligen Norm für das reine Schweißgut wieder. Die Gewährleistung bestimmter Eigenschaften und Gütwerte, sowie Zusagen der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedürfen stets besonderer schriftlicher Vereinbarung. (01.2021)