

Teil 7 - hochlegierte, hitzebeständige Stähle

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei
		Cu	Al	Ti+Zr							MPa	MPa	(%)	(J)	°C
Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG															
DR-SG 4820	EN ISO 14343-A: G 25 4	0,150	2,000	1,00-2,50	0,030	0,020	4,00-6,00	24,00-27,00	0,500		>450	>650	> 15	> 50	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4820	0,500													
DR-SG 4829	EN ISO 14343-A: G 22 12 H (EN ISO 14343-B: 309)	0,04-0,15	2,000	1,00-2,50	0,030	0,020	11,00-14,00	21,00-24,00	0,500		>350	>550	> 25	>115	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4829 AWS/ASME-A5.9: ER 309Si	0,500													
DR-SG 4842	EN ISO 14343-A: G 25 20 (Mn) (EN ISO 14343-B: 310)	0,08-0,15	2,000	1,00-2,50 (2,50-5,00)	0,030	0,020	18,00-22,00	24,00-27,00	0,500		>350	>550	> 20	> 95	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4842 AWS/ASME-A5.9: ER 310	0,500													
DR-SG 4850	EN ISO 14343-A: GZ 21 33 Mn Nb	0,120	0,300	4,500			33,000	21,000			> 400	> 600	> 20	> 70	20 °C
	Werkstoff-Nr.: ~1.4850														
DR-SG 4806	EN ISO 18274: S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) BS 2901-5: NA35	0,100	0,500	2,50-3,50	0,020	0,015	> 67,000	18,00-22,00			>390	>660	> 45	>220	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 2.4806 AWS/ASME-A5.14: ERNiCr-3	0,500													
DR-SG 4831	EN ISO 18274: S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) BS 2901-5: NA43	0,100	0,500	0,500	0,020	0,015	> 58,000	20,00-23,00	8,00-10,00		>430	>670	> 42	>150	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 2.4831 AWS/ASME-A5.14: ERNiCrMo-3	0,500	0,400												
DR-SG 4886	EN ISO 18274: S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4) BS 2901: NA48	0,020	0,080	1,000	0,020	0,015	> 50,000	14,50-16,50	15,00-17,00	0,300		>100	> 30		
	Werkstoff-Nr.: 2.4886 AWS/ASME-A5.14: ERNiCrMo-4	0,500													
DR-SG 16.8.2	EN ISO 14343-A: G 16 8 2 (EN ISO 3581-B: 16-8-2)	0,100	1,000	1,00-2,50	0,030	0,020	7,50-9,50	14,50-16,50	1,00-2,50		>400	>620	> 32	> 30	-196 °C
	AWS/ASME-A5.9: ER 16.8.2	0,500													

Teil 7 - hochlegierte, hitzebeständige Stähle

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei
		Cu	Al	Ti+Zr							MPa	MPa	(%)	(J)	°C
Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG															
DR-F 4820 M	EN ISO 17633-A: T Z 25 4 M M 1	0,150	2,000	1,00-2,50	0,030	0,020	4,00-6,00	24,00-27,00	0,500		>450	>650	> 15	> 50	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4840	0,500													
DR-F 4820 R	EN ISO 17633-A: T Z 25 4 R M 3 (C3)	0,150	2,000	1,00-2,50	0,030	0,020	4,00-6,00	24,00-27,00	0,500		>450	>650	> 15	> 50	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4840	0,500													
DR-F 4829 M	EN ISO 17633-A: T 22 12 H M M 1 (EN ISO 17633-B: TS309-FM1)	0,04-0,15	2,000	1,00-2,50	0,030	0,020	11,00-14,00	21,00-24,00	0,500		>350	>550	> 25	>115	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4829 AWS/ASME-A5.22: EC 309	0,500													
DR-F 4829 R	EN ISO 17633-A: T 22 12 H R M 3 (C3) (EN ISO 17633-B: TS309-FM0)	0,04-0,15	2,000	1,00-2,50	0,030	0,020	11,00-14,00	21,00-24,00	0,500		>350	>550	> 25	>115	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4829 AWS/ASME-A5.22: E 309T0-1/T0-4	0,500													
DR-F 4829 RS	EN ISO 17633-A: T 22 12 H P M 1 (C1) (EN ISO 17633-B: TS309-FM1)	0,04-0,15	2,000	1,00-2,50	0,030	0,020	11,00-14,00	21,00-24,00	0,500		>350	>550	> 25	>115	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4829 AWS/ASME-A5.22: E 309T1-1/T1-4	0,500													
DR-F 4829 B	EN ISO 17633-A: T 22 12 H Z M 3 (EN ISO 17633-B: TS309-FM0)	0,04-0,15	2,000	1,00-2,50	0,030	0,020	11,00-14,00	21,00-24,00	0,500		>350	>550	> 25	>115	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4829 AWS/ASME-A5.22: E 309T0-4	0,500													
DR-F 4842 M	EN ISO 17633-A: T 25 20 M M 1 (EN ISO 17633-B: TS310-FM1)	0,04-0,15	2,000	1,00-2,50	0,030	0,020	11,00-14,00	21,00-24,00	0,500		>350	>550	> 25	>115	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4842 AWS/ASME-A5.22: EC 310	0,500													
DR-F 4842 R	EN ISO 17633-A: T 25 20 R M 3 (C3) (EN ISO 17633-B: TS310-FM0)	0,04-0,15	2,000	1,00-2,50	0,030	0,020	11,00-14,00	21,00-24,00	0,500		>350	>550	> 25	>115	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4842 AWS/ASME-A5.22: E 310T0-1/T0-4	0,500													
DR-F 4842 RS	EN ISO 17633-A: T 25 20 P M 1 (C1) (EN ISO 17633-B: TS310-FM1)	0,04-0,15	2,000	1,00-2,50	0,030	0,020	11,00-14,00	21,00-24,00	0,500		>350	>550	> 25	>115	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4842 AWS/ASME-A5.22: E 310T1-1/T1-4	0,500													

Teil 7 - hochlegierte, hitzebeständige Stähle

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei
		Cu	Al	Ti+Zr							MPa	MPa	(%)	(J)	°C
Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen															
DR-F 4842 B	EN ISO 17633-A: T 25 20 Z M 3 (EN ISO 17633-B: TS310-FM0) Werkstoff-Nr.: 1.4842 AWS/ASME-A5.22: E 310T0-4	0,04-0,15	2,000	1,00-2,50	0,030	0,020	11,00-14,00	21,00-24,00	0,500		>350	>550	> 25	>115	20 °C
		0,500													
DR-F 4806 B	EN ISO 14172: E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn) JIS Z3224: DNiCrFe-3 Werkstoff-Nr.: 2.4807 AWS/ASME-A5.11: ENiCrFe-3	0,100	1,000	5,00-10,00	0,020	0,015	> 60,000	13,00-17,00			>380	>610	> 45	> 90	-196 °C
		0,500													
DR-F 4831 B	EN ISO 14172: E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) JIS Z3224: DNiCrMo-3 Werkstoff-Nr.: 2.4621 AWS/ASME-A5.11: ENiCrMo-3	0,100	0,800	2,000	0,020	0,015	> 55,000	20,00-23,00	8,00-10,00		>500	>780	> 40	> 70	-196 °C
		0,500													
DR-F 4831 BS	EN ISO 14172: E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) JIS Z3224: DNiCrMo-3 Werkstoff-Nr.: 2.4648 AWS/ASME-A5.11: ENiCrMo-3T1-1/T1-4	0,100	0,800	2,000	0,020	0,015	> 55,000	20,00-23,00	8,00-10,00		>500	>780	> 40	> 70	-196 °C
		0,500													

Teil 7 - hochlegierte, hitzebeständige Stähle

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei
		Cu	Al	Ti+Zr							MPa	MPa	(%)	(J)	°C
Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG															
DR-SG 4820	EN ISO 14343-A: W 25 4	0,150	2,000	1,00-2,50	0,030	0,020	4,00-6,00	24,00-27,00	0,500		>450	>650	> 15	> 50	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4820	0,500													
DR-SG 4829	EN ISO 14343-A: W 22 12 H (EN ISO 14343-B: 309)	0,04-0,15	2,000	1,00-2,50	0,030	0,020	11,00-14,00	21,00-24,00	0,500		>350	>550	> 25	>115	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4829 AWS/ASME-A5.9: ER 309Si	0,500													
DR-SG 4842	EN ISO 14343-A: W 25 20 (Mn) (EN ISO 14343-B: 310 ())	0,08-0,15	2,000	1,00-2,50 (2,50-5,00)	0,030	0,020	18,00-22,00	24,00-27,00	0,500		>350	>550	> 20	> 95	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4842 AWS/ASME-A5.9: ER 310	0,500													
DR-SG 4850	EN ISO 14343-A: WZ 21 33 Mn Nb	0,120	0,300	4,500			33,000	21,000			> 400	> 600	> 20	> 70	20 °C
	Werkstoff-Nr.: ~1.4850														
DR-SG 4853	EN ISO 14343-A: W Z 25 35 Nb DIN 8556: X40NiCrNb35-25	0,35-0,45	0,50-1,50	1,50-2,50	0,025	0,020	34,00-36,00	24,00-26,00			>450	600-700	> 10		
	Werkstoff-Nr.: 1.4853														
DR-SG 4806	EN ISO 18274: S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) BS 2901-5: NA35	0,100	0,500	2,50-3,50	0,020	0,015	> 67,000	18,00-22,00			>390	>660	> 45	>220	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 2.4806 AWS/ASME-A5.14: ERNiCr-3	0,500													
DR-SG 4831	EN ISO 18274: S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) BS 2901-5: NA43	0,100	0,500	0,500	0,020	0,015	> 58,000	20,00-23,00	8,00-10,00		>430	>670	> 42	>150	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 2.4831 AWS/ASME-A5.14: ERNiCrMo-3	0,500	0,400												
DR-SG 4886	EN ISO 18274: S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4) BS 2901: NA48	0,020	0,080	1,000	0,020	0,015	> 50,000	14,50-16,50	15,00-17,00	0,300		>100	> 30		
	Werkstoff-Nr.: 2.4886 AWS/ASME-A5.14: ERNiCrMo-4	0,500													
DR-SG 16.8.2	EN ISO 14343-A: W 16 8 2 (EN ISO 3581-B: 16-8-2)	0,100	1,000	1,00-2,50	0,030	0,020	7,50-9,50	14,50-16,50	1,00-2,50		>400	>620	> 32	> 30	-196 °C
	AWS/ASME-A5.9: ER 16.8.2	0,500													

Teil 7 - hochlegierte, hitzebeständige Stähle

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	
		Cu	Al	Ti+Zr							
Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen											
DR-S 4820	EN ISO 14343-A: S 25 4	0,150	2,000	1,00-2,50	0,030	0,020	4,00-6,00	24,00-27,00	0,500		Die mechanischen Gütwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.
	Werkstoff-Nr.: 1.4820	0,500									
DR-S 4829	EN ISO 14343-A: S 22 12 H (EN ISO 14343-B: 309)	0,04-0,15	2,000	1,00-2,50	0,030	0,020	11,00-14,00	21,00-24,00	0,500		Die mechanischen Gütwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.
	Werkstoff-Nr.: 1.4829 AWS/ASME-A5.9: ER 309Si	0,500									
DR-S 4842	EN ISO 14343-A: S 25 20 (Mn)	0,08-0,15	2,000	1,00-2,50 (2,50-5,00)	0,030	0,020	18,00-22,00	24,00-27,00	0,500		Die mechanischen Gütwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.
	(EN ISO 14343-B: 310 ()) Werkstoff-Nr.: 1.4842 AWS/ASME-A5.9: ER 310	0,500									
DR-S 4806	EN ISO 18274: S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)	0,100	0,500	2,50-3,50	0,020	0,015	> 67,000	18,00-22,00			Die mechanischen Gütwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.
	BS 2901-5: NA35 Werkstoff-Nr.: 2.4806 AWS/ASME-A5.14: ERNiCr-3	0,500									
DR-S 4831	EN ISO 18274: S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)	0,100	0,500	0,500	0,020	0,015	> 58,000	20,00-23,00	8,00-10,00		Die mechanischen Gütwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.
	BS 2901-5: NA43 Werkstoff-Nr.: 2.4831 AWS/ASME-A5.14: ERNiCrMo-3	0,500	0,400								
DR-S 16.8.2	EN ISO 14343-A: S 16 8 2 (EN ISO 3581-B: 16-8-2)	0,100	1,000	1,00-2,50	0,030	0,020	7,50-9,50	14,50-16,50	1,00-2,50		Die mechanischen Gütwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.
	AWS/ASME-A5.9: ER 16.8.2	0,500									

Teil 7 - hochlegierte, hitzebeständige Stähle

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	
		Cu	Al	Ti+Zr							
Fülldrahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen											
DR-FS 4820 M	EN ISO 17633-A: T Z 25 4 M M 1	0,150	2,000	1,00-2,50	0,030	0,020	4,00-6,00	24,00-27,00	0,500		Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.
	Werkstoff-Nr.: 1.4840	0,500									
DR-FS 4829 M	EN ISO 17633-A: T 22 12 H M M 1 (EN ISO 17633-B: TS309-FM1)	0,04-0,15	2,000	1,00-2,50	0,030	0,020	11,00-14,00	21,00-24,00	0,500		Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.
	Werkstoff-Nr.: 1.4829 AWS/ASME-A5.22: EC 309	0,500									
DR-FS 4842 M	EN ISO 17633-A: T 25 20 M M 1 (EN ISO 17633-B: TS310-FM1)	0,04-0,15	2,000	1,00-2,50	0,030	0,020	11,00-14,00	21,00-24,00	0,500		Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.
	Werkstoff-Nr.: 1.4842 AWS/ASME-A5.22: EC 310	0,500									

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei
		Cu	Al	Ti+Zr							MPa	MPa	(%)	(J)	°C
Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung															
DR-E 4820 T	EN ISO 3581-A: E 25 4 R 1 2	0,150	1,200	2,500	0,030	0,025	4,00-6,00	24,00-27,00	0,750		>400	>600	> 15	> 30	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4820	0,750													
DR-E 4820 140	EN ISO 3581-A: E 25 4 R 5 2	0,150	1,200	2,500	0,030	0,025	4,00-6,00	24,00-27,00	0,750		>400	>600	> 15	> 30	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4820	0,750													
DR-E 4820 B	EN ISO 3581-A: E 25 4 B 2 2	0,150	1,200	2,500	0,030	0,025	4,00-6,00	24,00-27,00	0,750		>400	>600	> 15	> 30	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4820	0,750													
DR-E 4829 T	EN ISO 3581-A: E Z 22 12 R 1 2 (EN ISO 3581-B: ES309-46)	0,150	1,200	2,500	0,030	0,025	10,00-13,00	20,00-23,00	0,750		>350	>550	> 25	> 47	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4829 AWS/ASME-A5.4: E 309-16 (mod.)	0,750													

Teil 7 - hochlegierte, hitzebeständige Stähle

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei
		Cu	Al	Ti+Zr							MPa	MPa	(%)	(J)	°C
Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung															
DR-E 4842 T	EN ISO 3581-A: E 25 20 R 1 2 (EN ISO 3581-B: ES310-46) Werkstoff-Nr.: 1.4842 AWS/ASME-A5.4: E 310-16	0,06-0,20	1,200	1,00-5,00	0,030	0,025	18,00-22,00	23,00-27,00	0,750		>350	>550	> 20	> 47	20 °C
		0,750													
DR-E 4842 B	EN ISO 3581-A: E 25 20 B 2 2 (EN ISO 3581-B: ES310-15) Werkstoff-Nr.: 1.4842 AWS/ASME-A5.4: E 310-15	0,06-0,20	1,200	1,00-5,00	0,030	0,025	18,00-22,00	23,00-27,00	0,750		>350	>550	> 20	> 47	20 °C
		0,750													
DR-E 4863 B	EN ISO 3581-A: E Z 16 36 Nb B 2 2 (EN ISO 3581-B: ES330-15) Werkstoff-Nr.: 1.4863 AWS/ASME-A5.4: E 330-15 (mod.)	0,250	1,200	2,500	0,030	0,025	33,00-37,00	14,00-18,00	0,750		>350	>510	> 10	> 40	20 °C
		0,750													
DR-E 4806	EN ISO 14172: E 6082 (NiCr20Mn3Nb) DIN 1736: EL-NiCr19Nb Werkstoff-Nr.: 2.4648 AWS/ASME-A5.11: ENiCrFe-2 (mod.)	0,100	0,800	2,00-6,00	0,020	0,015	> 63,000	18,00-22,00	2,000		>380	>610	> 45	> 90	-196 °C
		0,500													
DR-E 4806 B	EN ISO 14172: E 6082 (NiCr20Mn3Nb) DIN 1736: EL-NiCr19Nb Werkstoff-Nr.: 2.4648 AWS/ASME-A5.11: ENiCrFe-2 (mod.)	0,100	0,800	2,00-6,00	0,020	0,015	> 63,000	18,00-22,00	2,000		>380	>610	> 45	> 90	-196 °C
		0,500													
DR-E 4831	EN ISO 14172: E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) JIS Z3224: DNiCrMo-3 Werkstoff-Nr.: 2.4621 AWS/ASME-A5.11: ENiCrMo-3	0,100	0,800	2,000	0,020	0,015	> 55,000	20,00-23,00	8,00-10,00		>500	>780	> 40	> 70	-196 °C
		0,500													
DR-E 4831 B	EN ISO 14172: E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) JIS Z3224: DNiCrMo-3 Werkstoff-Nr.: 2.4621 AWS/ASME-A5.11: ENiCrMo-3	0,100	0,800	2,000	0,020	0,015	> 55,000	20,00-23,00	8,00-10,00		>500	>780	> 40	> 70	-196 °C
		0,500													
DR-E 16.8.2 B	EN ISO 3581-A: 16 8 2 (EN ISO 3581-B: 16-8-2) AWS/ASME-A5.4: E 16.8.2-15	0,080	0,600	2,500	0,030	0,025	7,50-9,5	14,50-16,50	1,50-2,50		>400	>560	> 35	> 80	0°C
		0,750													

weitere Schweißzusätze auf Anfrage