

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E 4842 B				
Normbezeichnungen	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					
Eigenschaften/ Anwendungen	Rutil-basisch umhüllte Stabelektrode für Verbindungsschweißungen von artgleichen und artähnlichen hitzebeständigen Stählen. Bei schwefelhaltigen Gasen Decklage mit DR-E 4820 T/B/140 schweißen. Zunderbeständig bis 1200 °C.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,06-0,20	Si 1,200	Mn 1,00-5,00	P 0,030	S 0,025	Ni 18,00-22,00
	Cr 23,00-27,00	Mo 0,750		Cu 0,750		
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re >350 MPa Zugfestigkeit Rm >550 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 20 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 47 J bei 20 °C					
Schutzgase						
Zulassungen						
Ausbringung	< 105 %					
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) + PA, PB, PD, PF nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 4F, 3G nach ASME IX					
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung:	2,50	3,20	4,00	5,00	mm
	Stromstärke:	50-80	75-110	100-145	120-165	A
Werkstoffe	siehe Produktinformation					
Lieferformen	Durchmesser in mm: 2,50 x 300 - 3,20 x 350 - 4,00 x 350 - 5,00 x 450					
Statistische Warennummer: 83111000						

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)