

<b>Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung</b>		<b>DR-E 4806</b>				
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 14172 : E 6082 (NiCr20Mn3Nb) DIN 1736 : EL-NiCr19Nb Werkstoff-Nr. : 2.4648 AWS/ASME-A5.11 : ENiCrFe-2 (mod.)					
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	Wechselstrom verschweißbare kernstabilegierte Stabelektrode für hochwertige Verbindungsschweißungen an 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. Ausgezeichnete Beständigkeit gegen interkristalline- und Spannungsrisskorrosion.					
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,100	Si 0,800	Mn 2,00-6,00	P 0,020	S 0,015	Ni > 63,000
	Cr 18,00-22,00	Mo 2,000		Cu 0,500		Nb 1,50-3,00
	Ti 0,500					Fe 4,000
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Streckgrenze Re >380 MPa Zugfestigkeit Rm >610 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 45 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 90 J bei -196 °C					
<b>Schutzgase</b>						
<b>Zulassungen</b>						
<b>Ausbringung</b>						
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	DC (=) +, AC (~) PA, PB, PD, PF nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 4F, 3G nach ASME IX					
<b>Empfohlene Arbeitsparameter</b>	Abmessung:	2,50	3,20	4,00	5,00	mm
	Spannung:	60-100	80-140	120-180	150-240	A
	Stromstärke:					
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation					
<b>Lieferformen</b>	Durchmesser in mm: 2,50 x 300 - 3,20 x 350 - 4,00 x 350 - 5,00 x 450					
<b>Statistische Warennummer: 83111000</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)