

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E 4831			
Normbezeichnungen	EN ISO 14172 JIS Z3224 Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.11	: E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) : DNiCrMo-3 : 2.4621 : ENiCrMo-3			
Eigenschaften/ Anwendungen	Wechselstrom verschweißbare kernstabilegierte Hochleistungselektrode für hochwertige Verbindungsschweißungen an hoch Mo-legierten Nickel-Basis-Werkstoffen, sowie für kaltzähe, warm- feste 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.				
Drahtanalyse (Richtwerte)	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
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		>500 MPa >780 MPa > 40 % > 70 J bei -196 °C		
Schutzgase					
Zulassungen					
Ausbringung	140 %				
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) +, AC (~) 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		
	Spannung:	65-100 95-130 120-170 170-240	A		
	Stromstärke:				
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)