

<b>Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung</b>		<b>DR-E 4831 B</b>				
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 14172 : E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) JIS Z3224 : DNiCrMo-3 Werkstoff-Nr. : 2.4621 AWS/ASME-A5.11 : ENiCrMo-3					
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	Basisch umhüllte kernstabilegierte Stabelektrode für hochwertige Verbindungsschweißungen 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	Si 0,800	Mn 2,000	P 0,020	S 0,015	Ni > 55,000
	Cr 20,00-23,00	Mo 8,00-10,00		Cu 0,500		Nb 3,00-4,20
						Fe 7,000
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Streckgrenze Re >500 MPa Zugfestigkeit Rm >780 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 40 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 70 J bei -196 °C					
<b>Schutzgase</b>						
<b>Zulassungen</b>						
<b>Ausbringung</b>	> 85 %					
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	DC (=) + 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	mm	
	Spannung:	65-100	95-130	120-170	V	
	Stromstärke:				A	
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation					
<b>Lieferformen</b>	Durchmesser in mm: 2,50 x 300 - 3,20 x 350 - 4,00 x 350					
<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)