

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG		DR-SG 4820					
Normbezeichnungen	EN ISO 14343-A : G 25 4 Werkstoff-Nr. : 1.4820						
Eigenschaften/ Anwendungen	Massivdrahtelektrode für Verbindungsschweißungen von hitzebeständigen Stählen. Beständig gegen schwefelhaltige Gase. Als Decklage für Verbindungen, die mit Werkstoffen mit einem erhöhten Nickelgehalt geschweißt wurden (z. B. DR-SG 4829 und DR-SG 4842) und schwefelhaltigen Gasen ausgesetzt sind.						
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,150	Si 2,000	Mn 1,00-2,50	P 0,030	S 0,020	Ni 4,00-6,00	
	Cr 24,00-27,00	Mo 0,500		Cu 0,500			
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas		M 1	Streckgrenze Re >450 MPa			
	Zugfestigkeit Rm		>650 MPa	Dehnung A (Lo=5do) > 15 %			
	Kerbschlagarbeit ISO-V Av		> 50 J bei 20 °C				
Schutzgase	M 12, M 13 nach EN ISO 14175						
Zulassungen							
Ausbringung							
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) + PA, PB, PC, PE, PF, (PG) nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4G, 3G, (3G) nach ASME IX						
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung:	1,00	1,20				mm
	Spannung:	15-28	15-29				V
	Stromstärke:	80-240	100-300				A
Werkstoffe	siehe Produktinformation						
Lieferformen	Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 0,80 - 1,00 - 1,20 - 1,60						
Statistische Warennummer: 72230019							

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)