

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG		DR-SG 4850		
Normbezeichnungen	EN ISO 14343-A : GZ 21 33 Mn Nb Werkstoff-Nr. : ~1.4850			
Eigenschaften/ Anwendungen	Massivdrahtelektrode für Verbindungs- und Auftragschweißungen von artgleichen und artähnlichen hitzebeständigen Stählen, speziell für die Wurzelschweißung von Schleudergussrohren in der petrochemischen Industrie für Betriebstemperaturen bis 1050° C. Gute Beständigkeit in kohlenstaubhaltiger Atmosphäre.			
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,120	Si 0,300	Mn 4,500	Ni 33,000
	Cr 21,000			Nb 1,200
				Fe Rest
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas I 1 Streckgrenze Re > 400 MPa Zugfestigkeit Rm > 600 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 20 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 70 J bei 20 °C			
Schutzgase	I 1 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: Spannung: Stromstärke:			
Werkstoffe	siehe Produktinformation			
Lieferformen	arranged rods with a length of 1.000 mm in boxes of 25,00 kg, other lengths on request Durchmesser in mm: 1,00 - 1,20 - 1,60 - 2,00 - 2,40 - 3,20			
Statistische Warennummer: 75052200				

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)