

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG		DR-SG 4806				
Normbezeichnungen	EN ISO 18274 : S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) BS 2901-5 : NA35 Werkstoff-Nr. : 2.4806 AWS/ASME-A5.14 : ERNiCr-3 JIS Z3334 : YNiCu-1					
Eigenschaften/ Anwendungen	Massivdrahtelektrode 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.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,100	Si 0,500	Mn 2,50-3,50	P 0,020	S 0,015	Ni > 67,000
	Cr 18,00-22,00			Cu 0,500		Nb 2,00-3,00
	Ti 0,700					Fe 3,000
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas I 1 Streckgrenze Re >390 MPa Zugfestigkeit Rm >660 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 45 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av >220 J bei 20 °C					
Schutzgase	I 1, I 2, I 3 nach EN ISO 14175					
Zulassungen	VdTÜV-Eignungsprüfung, CE-Zeichen					
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:	0,80	1,00	1,20	mm	
	Spannung:	20-27	21-27	24-30	V	
	Stromstärke:	70-190	100-200	160-280	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: 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)