

<b>Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen</b>		<b>DR-F 4806 B</b>	
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 14172 JIS Z3224 Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.11	: E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn) : DNiCrFe-3 : 2.4807 : ENiCrFe-3	
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	In Walztechnik hergestellter basischer Fülldraht 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 Spannungsrissskorrosion.		
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,100 Cr 13,00-17,00 Ti 1,000	Si 1,000	Mn 5,00-10,00 P 0,020 Cu 0,500 S 0,015 Ni > 60,000 Nb 1,00-3,50 Fe 10,000
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av	M 20, M 21 >380 MPa >610 MPa > 45 % > 90 J bei -196 °C	
<b>Schutzgase</b>	M 20 nach EN ISO 14175		
<b>Zulassungen</b>			
<b>Ausbringung</b>	> 85 %		
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	DC (=) + PA, PB nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F nach ASME IX		
<b>Empfohlene Arbeitsparameter</b>	Abmessung:        1,20        1,60 Spannung:            20-34        25-35 Stromstärke:        125-280    200-350		mm V A
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation		
<b>Lieferformen</b>	Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 1,20 - 1,60		
<b>Statistische Warennummer: 83112000</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)