

Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen		DR-F 4831 BS				
Normbezeichnungen	EN ISO 14172 JIS Z3224 Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.11		: E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) : DNiCrMo-3 : 2.4648 : ENiCrMo-3T1-1/T1-4			
Eigenschaften/ Anwendungen	In Walztechnik hergestellter basischer Fülldraht für hochwertige Verbindungsschweißungen in allen Positionen 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.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	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
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		M 20, M 21 >500 MPa >780 MPa > 40 % > 70 J bei -196 °C			
Schutzgase	M 20 nach EN ISO 14175					
Zulassungen						
Ausbringung	> 85 %					
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:	1,20	1,60	mm		
	Spannung:	20-34	25-35	V		
	Stromstärke:	125-280	200-350	A		
Werkstoffe	siehe Produktinformation					
Lieferformen	Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 1,20 - 1,60					
Statistische Warennummer: 83112000						

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)