

<b>Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG</b>		<b>DR-SG 4806</b>				
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 18274 BS 2901-5 Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.14 JIS Z3334	: S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) : NA35 : 2.4806 : ERNiCr-3 : YNiCu-1				
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	WIG-Schweißstab 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.					
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	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
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av	Argon >390 MPa >660 MPa > 45 % >220 J bei 20 °C				
<b>Schutzgase</b>	Argon nach EN ISO 14175					
<b>Zulassungen</b>	VdTÜV-Eignungsprüfung, CE-Zeichen					
<b>Ausbringung</b>						
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	DC (=) - PA, PB, PC, PE, PF, (PG) nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4G, 3G, (3G) nach ASME IX					
<b>Empfohlene Arbeitsparameter</b>						
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation					
<b>Lieferformen</b>	gerichtete Stäbe mit einer Länge von 1.000 mm in Kartons à 25,00 kg, andere Längen auf Anfrage Durchmesser in mm: 0,80 - 1,00 - 1,20 - 1,60 - 2,00 - 2,40 - 3,20					
<b>Statistische Warennummer: 75051200</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)