

Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG		DR-SG 4831				
Normbezeichnungen	EN ISO 18274 : S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) BS 2901-5 : NA43 Werkstoff-Nr. : 2.4831 AWS/ASME-A5.14 : ERNiCrMo-3 JIS Z3334 : YNiCrMo-3					
Eigenschaften/ Anwendungen	WIG-Schweißstab für hochwertige Verbindungsschweißungen 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 Cr 20,00-23,00 Ti 0,400	Si 0,500 Mo 8,00-10,00	Mn 0,500	P 0,020 Cu 0,500	S 0,015 Al 0,400	Ni > 58,000 Nb 3,00-4,20 Fe 5,000
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av	Argon >430 MPa >670 MPa > 42 % >150 J bei 20 °C				
Schutzgase	Argon 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						
Werkstoffe	siehe Produktinformation					
Lieferformen	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					
Statistische Warennummer: 75051200						

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)