

<b>Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG</b>		<b>DR-SG 4886</b>	
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 18274 BS 2901 Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.14		: S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4) : NA48 : 2.4886 : ERNiCrMo-4
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	WIG-Schweißstab zum Verbindungsschweißen von Inconel alloy C-276 und anderen Nickel-Chrom-Molybdän-Legierungen. Auch geeignet für die Plattierung von Stahl und das Verbindungsschweißen von Inconel alloy C-276 mit anderen Nickelwerkstoffen, hochlegierten Stählen und niederlegierten Stählen. Das Schweißgut hat eine sehr gute Beständigkeit gegen Korrosion und viele aggressive Medien. Resistent gegen Lochfrass und Spaltkorrosion.		
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,020 Cr 14,50-16,50	Si 0,080 Mo 15,00-17,00	Mn 1,000 V 0,300 W 3,00-4,50
		P 0,020 Cu 0,500 Co 2,500	S 0,015 Ni > 50,000 Fe 4,00-7,00
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av	Argon	>100 MPa > 30 %
<b>Schutzgase</b>	Argon nach EN ISO 14175		
<b>Zulassungen</b>			
<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 - 1,14 - 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)