

Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen		DR-S 4820		
Normbezeichnungen	EN ISO 14343-A : S 25 4 Werkstoff-Nr. : 1.4820			
Eigenschaften/ Anwendungen	UP-Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen von hitzebeständigen Stählen. Beständig gegen schwefelhaltige Gase. Als Decklage für Verbindungen, die mit Werkstoffen mit einem erhöhten Nickelgehalt geschweißt wurden (z. B. DR-SG 4829 und DR-SG 4842) und schwefelhaltigen Gasen ausgesetzt sind.			
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,150 Cr 24,00-27,00	Si 2,000 Mo 0,500	Mn 1,00-2,50 P 0,030 Cu 0,500	S 0,020 Ni 4,00-6,00
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		Die mechanischen Gütwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.	
Schutzgase				
Zulassungen				
Ausbringung				
Stromart/Polung Schweißpositionen	abhängig vom eingesetzten Schweißpulver PA, (PB) nach EN ISO 6947 1G, 1F, (2F) nach ASME IX			
Empfohlene Arbeitsparameter				
Werkstoffe	siehe Produktinformation			
Lieferformen	Ringe nach DIN 8557, Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 1,60 - 2,00 - 2,40 - 3,20			
Statistische Warennummer: 72230019				

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)