

Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen		DR-S 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	UP-Drahtelektrode 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)	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;">C</td> <td style="text-align: center;">Si</td> <td style="text-align: center;">Mn</td> <td style="text-align: center;">P</td> <td style="text-align: center;">S</td> <td style="text-align: center;">Ni</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0,100</td> <td style="text-align: center;">0,500</td> <td style="text-align: center;">0,500</td> <td style="text-align: center;">0,020</td> <td style="text-align: center;">0,015</td> <td style="text-align: center;">> 58,000</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Cr</td> <td style="text-align: center;">Mo</td> <td></td> <td style="text-align: center;">Cu</td> <td style="text-align: center;">Al</td> <td style="text-align: center;">Nb</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">20,00-23,00</td> <td style="text-align: center;">8,00-10,00</td> <td></td> <td style="text-align: center;">0,500</td> <td style="text-align: center;">0,400</td> <td style="text-align: center;">3,00-4,20</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Ti</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">Fe</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0,400</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">5,000</td> </tr> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0,100	0,500	0,500	0,020	0,015	> 58,000	Cr	Mo		Cu	Al	Nb	20,00-23,00	8,00-10,00		0,500	0,400	3,00-4,20	Ti					Fe	0,400					5,000
C	Si	Mn	P	S	Ni																																
0,100	0,500	0,500	0,020	0,015	> 58,000																																
Cr	Mo		Cu	Al	Nb																																
20,00-23,00	8,00-10,00		0,500	0,400	3,00-4,20																																
Ti					Fe																																
0,400					5,000																																
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	VdTÜV-Eignungsprüfung, CE-Zeichen																																				
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)