

<b>Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung</b>		<b>DR-E 4820 T</b>				
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 3581-A Werkstoff-Nr.		: E 25 4 R 1 2 : 1.4820			
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	Rutil-basisch umhüllte Stabelektrode 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.					
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,150 Cr 24,00-27,00	Si 1,200 Mo 0,750	Mn 2,500	P 0,030 Cu 0,750	S 0,025	Ni 4,00-6,00
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Streckgrenze Re		Zugfestigkeit Rm		Dehnung A (Lo=5do)	Kerbschlagarbeit ISO-V Av
					> 400 MPa	> 600 MPa
					> 15 %	> 30 J bei 20 °C
<b>Schutzgase</b>						
<b>Zulassungen</b>						
<b>Ausbringung</b>	< 105 %					
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	DC (=) +, AC (~) PA, PB, PD, PF nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 4F, 3G nach ASME IX					
<b>Empfohlene Arbeitsparameter</b>	Abmessung:	2,50	3,20	4,00	mm	
	Stromstärke:	60-80	80-100	120-150	A	
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation					
<b>Lieferformen</b>	Durchmesser in mm: 2,50 x 300 - 3,20 x 350 - 4,00 x 350					
<b>Statistische Warennummer: 83111000</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)