

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E 4820 140				
Normbezeichnungen	EN ISO 3581-A Werkstoff-Nr.		: E 25 4 R 5 2 : 1.4820			
Eigenschaften/ Anwendungen	Basisch umhüllte Hochleistungsstabelektrode 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	Si 1,200	Mn 2,500	P 0,030	S 0,025	Ni 4,00-6,00
	Cr 24,00-27,00	Mo 0,750		Cu 0,750		
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re		>400 MPa			
	Zugfestigkeit Rm		>600 MPa			
	Dehnung A (Lo=5do)		> 15 %			
	Kerbschlagarbeit ISO-V Av		> 30 J bei 20 °C			
Schutzgase						
Zulassungen						
Ausbringung	> 125 % < 160 %					
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) +, AC (~) PA, PB, PD, PF nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 4F, 3G nach ASME IX					
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung:	2,50	3,20	4,00	5,00	mm
	Stromstärke:	70-90	80-120	120-170	170-240	A
Werkstoffe	siehe Produktinformation					
Lieferformen	Durchmesser in mm: 2,50 x 350 - 3,20 x 350 - 4,00 x 450 - 5,00 x 450					
Statistische Warennummer: 83111000						

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)