

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E 4829 T				
Normbezeichnungen	EN ISO 3581-A (EN ISO 3581-B Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.4		: E Z 22 12 R 1 2 : ES309-46) : 1.4829 : E 309-16 (mod.)			
Eigenschaften/ Anwendungen	Rutil-basisch umhüllte Stabelektrode für Verbindungsschweißungen von artgleichen und artähnlichen hitzebeständigen Stählen. Bei schwefelhaltigen Gasen Decklage mit DR-E 4820 T/B/140 schweißen. Zunderbeständig bis 1000 °C.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,150 Cr 20,00-23,00	Si 1,200 Mo 0,750	Mn 2,500	P 0,030 Cu 0,750	S 0,025	Ni 10,00-13,00
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		>350 MPa >550 MPa > 25 % > 47 J bei 20 °C			
Schutzgase						
Zulassungen						
Ausbringung	< 105 %					
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) +, AC (~) PA, PB, PD, PF nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 4F, 3G nach ASME IX					
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung: Stromstärke:	2,50 60-80	3,20 70-100	4,00 100-140	mm A	
Werkstoffe	siehe Produktinformation					
Lieferformen	Durchmesser in mm: 2,50 x 300 - 3,20 x 350 - 4,00 x 350					
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)