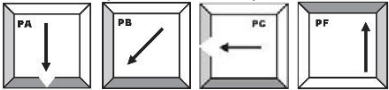
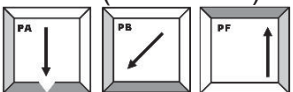


DT-2.4806

nickelbasis. MSG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung	EN ISO 18274: SG - NiCr20Mn3Nb (S Ni 6082) AWS A5.14: ER NiCr-3
Anwendungsbereich	Verbindungsschweißen von Nickel-Chrom-Legierungen, warmfesten austenitischen Stählen, sowie kaltzähen Nickelstählen Schwarz-Weiß-Verbindungen Zunderbeständig bis 1000 °C.
Richtanalyse des Drahtes (%)	Ni: Basis C: 0,02 Cr: 20,0 Mn: 3,0 Fe: 2,0 Nb: 2,5
Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	0,2% Dehngrenze (Rp0,2) 400 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 650 N/mm ² Dehnung (A)(Lo=5do) 40% Kerbschlagarbeit (Av) 150J
Zulassungen	TÜV, CE-Zeichen
Schutzgase/Polung	<p>WIG: (ISO 14175) I1 (=)</p>  <p>MSG: (ISO 14175) I1 (=)</p> 
Grundwerkstoffe	2.4816 2.4951 2.4806 1.4876 1.4886 1.5662 1.4961 1.4981 1.4988 1.5680 ISO 20172: Gruppe 8.1 verschweißt mit Gruppe 1.2 ISO 20172: NiCr15Fe ISO 20172: NiCr15Fe verschweißt mit Gruppe 1.2
Lieferprogramm	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt in Karton a 10 kg