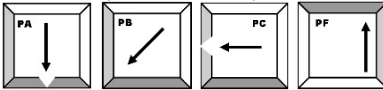
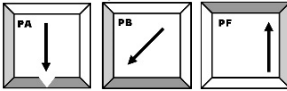


# DT-2.4806

## nickelbasis. MSG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

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