

MAIER EUTECTO S-2.4806

MAIER EUTECTO T-2.4806

Massivdrahtelektrode

Schweißstab

	S = Drahtelektrode				T = Schweißstab				
Normzeichen	Werkstoff-Nr. 2.4806								
	DIN 1736 SG-NiCr 20 Nb				SG-NiCr 20 Nb				
	AWS A 5.14 ERNiCr-3				ERNiCr-3				
Anwendungsbereich Eigenschaften	<p>Ni-Basis-Massivdraht für korrosionsbeständige, warmfeste und tief-temperaturbeständige Verbindungen im chemischen Apparate- und Kesselbau.</p> <p>Das Schweißgut ist zunderbeständig bis 1000° C und kaltzäh bis -196° C. Geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen bis 550° C.</p>								
Werkstoffe	2.4630 NiCr20Ti	2.4867 NiCr60 15	1.5680 12Ni19						
	2.4631 NiCr21TiAl	2.4869 NiCr80 20	1.6900 X12CrNi18 9						
	2.4669 NiCr15Fe7TiAl	2.4870 NiCr10	1.6901 GX8CrNi18 10						
	2.4816 NiCr15Fe	2.4951 NiCr20Ti	1.6903 X10CrNiTi18 10						
	2.4817 LC-NiCr15Fe	1.5637 12 Ni 14	1.6906 X5CrNi18 10						
	2.4851 NiCr23Fe	1.5662 X8Ni9							
	Mischverbindungen: Ni-Basis mit Austenit / Ni-Basis mit Ferrit / Austenit mit Ferrit bis 550° C								
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²		Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²		Dehnung A ₅ %		Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.		
	620		380		35		90		
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe		
	0,02	0,2	2,8	19,5	> 67	2,5	< 2,0		
Gase nach EN 439	Drahtelektrode				Schweißstab				
	I1				I1				
Stromeignung	= +				= -				
Schweißdaten									
Durchmesser	mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2
Schweißstrom	A min.	80	120	180	250				
	A max.	130	190	250	320				
Betriebstemperatur	-196° C bis +550° C				-269° C bis +550° C				
Zulassungen	TÜV				TÜV, DB-Nr. 43.021.11, Ü				
Spulentyp, Gewicht	B300	15 kg			10 kg				

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. MAIER EUTECTO behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.