

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO S-2.4831

MAIER EUTECTO T-2.4831

Massivdrahtelektrode

Schweißstab

	S = Drahtelektrode	T = Schweißstab																																				
Normzeichen	2.4831																																					
	DIN 1736	SG-NiCr 21 Mo 9 Nb																																				
	AWS A 5.14	ERNiCrMo-3																																				
Anwendungsbereich Eigenschaften	Verbindungen und Auftragungen im chemischen Apparate- und Behälterbau für artgleiche, artähnliche, hochfeste und korrosionsbeständige Ni-Legierungen. Geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen bei Betriebstemperaturen bis 550° C. Das Schweißgut ist zunderbeständig bis 1100° C und kaltzäh bis -196° C.																																					
Werkstoffe	1.4558 X2NiCrAlTi32-20 2.4631 NiCr20TiAl 2.4605 NiCr23Mo16Al 2.4618 NiCr22Mo6Cu 2.4619 NiCr22Mo7Cu 2.4630 NiCr20Ti 2.4641 NiCr21Mo6Cu 2.4660 NiCr20CuMo 2.4951 NiCr20Ti 2.4816 NiCr15Fe 2.4817 LC-NiCu15Fe	2.4851 NiCr23Fe 2.4856 NiCr22Mo9Nb 2.4858 NiCr21Mo 1.4951 X6CrNi25-20 1.5662 X8Ni9 1.5680 X12Ni5 1.5681 GX10Ni5 1.6907 X3CrNi18-10 1.6967 X3CrNiMo18-4 1.4876 X10NiCrAlTi32-20 1.4959 X8NiCrAlTi32-21 Alloy 800, 800HT																																				
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Zugfestigkeit R_m N/mm²</th> <th>Streckgrenze R_{p0,2} N/mm²</th> <th>Dehnung A₅ %</th> <th>Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>760</td> <td>420</td> <td>30</td> <td>60</td> </tr> </tbody> </table>		Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.	760	420	30	60																												
Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.																																			
760	420	30	60																																			
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Mo</th> <th>Ni</th> <th>Nb</th> <th>Fe</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,03</td> <td>0,25</td> <td>0,20</td> <td>22,0</td> <td>9,0</td> <td>Rest</td> <td>3,6</td> <td>< 1,5</td> </tr> </tbody> </table>		C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Nb	Fe	0,03	0,25	0,20	22,0	9,0	Rest	3,6	< 1,5																				
C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Nb	Fe																															
0,03	0,25	0,20	22,0	9,0	Rest	3,6	< 1,5																															
Gase nach EN 439	Drahtelektrode II	Schweißstab II																																				
Stromeignung	= +	= -																																				
Schweißdaten	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>0,8</th> <th>1,0</th> <th>1,2</th> <th>1,6</th> <th>1,6</th> <th>2,0</th> <th>2,4</th> <th>3,2</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Schweißstrom A min.</td> <td>80</td> <td>120</td> <td>180</td> <td>250</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>A max.</td> <td>130</td> <td>190</td> <td>250</td> <td>320</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	Durchmesser mm									Schweißstrom A min.	80	120	180	250					A max.	130	190	250	320				
	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2																														
Durchmesser mm																																						
Schweißstrom A min.	80	120	180	250																																		
A max.	130	190	250	320																																		
Betriebstemperatur	-196° C bis +550° C																																					
Zulassungen	TÜV, UDT																																					
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.

Anton Maier Schweißtechnik, Flotzbachstraße 4, A-6923 Lauterach
Tel.: +43(0)5574/82266, Fax: +43(0)5574/82266-2, e-mail : anton-maier@aon.at
www.maier-schweisstechnik.at