

# MAIER

MIG  
MAG  
TIG

AUTO-  
MA-  
TION

INDUSTRIE  
ROBO-  
TER

ELEK-  
TRO-  
DEN

RAUCHGAS  
ABSAU-  
GUNGEN

## MAIER EUTECTO S-2.4886

## MAIER EUTECTO T-2.4886

Massivdrahtelektrode

### Schweißstab

	S = Drahtelektrode				T = Schweißstab				
Normzeichen	Werkstoff-Nr.		2.4886						
	DIN 1736		SG-NiMo 16 Cr 16 W		SG-NiMo 16 Cr 16 W				
	AWS A 5.14		ER NiCrMo-4		ER NiCrMo-4				
Anwendungsbereich Eigenschaften	Ni-Basis-Drahtelektrode für Schweißungen und Verbindungen an artgleichen und artähnlichen Legierungen sowie Gusslegierungen und zum Auftragen an der Plattierungsseite von Blechen artgleicher und artähnlicher Auflage. Die Legierung hat gute Säurebeständigkeit gegen schwefelige Säuren bei hohen Chloridkonzentrationen. Sie ist ebenso geeignet für hochwarmfeste Auftragungen an Warmarbeitswerkzeugen.								
Werkstoffe	Typischer Anwendungsfälle sind Auftragungen in der chemischen Industrie, im Apparatebau für Verbindungsschweißen artgleicher Grundwerkstoffe wie Werkstoff-Nr. 2.4819 (NiMo 16 Cr 15W) an:								
Schweißhinweise	Gesenken, Warmpressstempeln, Hammersättel, Warmlochdornen usw. Um ein rissfreies Schweißergebnis zu erzielen, sollte je nach Grundwerkstoff eine Vorwärmung auf 300 – 400° C vorgenommen werden.								
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)	Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.					
	750	> 500	> 30	> 90					
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	W	Fe	V
	<0,02	<0,1	0,8	16	16	Basis	4	4,5	+
Gase nach EN 439	Drahtelektrode I1 / Reinargon				Schweißstab I1 / Reinargon				
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				
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](mailto:anton-maier@aon.at)  
[www.maier-schweisstechnik.at](http://www.maier-schweisstechnik.at)