

MT-4820

1.4820

Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen hitzebeständiger Stähle. Schweißgut aus ferritisch-austenitischem Chrom-Nickelstahl; zunderbeständig bis +1100°C. Die Stabelektrode hat eine Ausbringung von 120%.

Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	1.4820
EN ISO 3581-A	E 25 4 R 32

Wichtigste Grundwerkstoffe

Hitze- und zunderbeständige ferritische und ferritisch-austenitische Stähle, z.B.

1.4713	X 10 CrAl 7	1.4821	X 20 CrNiSi 25 4
1.4724	X 10 CrAl 13	1.4822	G-X40 CrNi 24 5
1.4742	X 10 CrAl 18	1.4823	G-X40 CrNiSi 27 4
1.4762	X 10 CrAl 24		

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°C	unbehandelt +600°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	440	150
Zugfestigkeit	R _m	MPa	640	230
Bruchdehnung	A ₅	[%]	20	35
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	30	

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,06	0,7	2,5	24,0-27,0	4,0-6,0

Gefüge

Ferrit-Austenit

Besondere Hinweise

Für Verbindungsschweißungen an artgleichen Stählen und für hoch hitzebeständige Auftragungen an normalen Stählen. Das Schweißgut ist bis +1100°C hitze- und zunderbeständig sowie gegen reduzierende schwefelhaltige Ofengase beständig. Verbindungsschweißungen an artgleichen Stählen werden bis auf die Decklagen vorzugsweise mit austenitischen Elektroden wie MT- 309 L oder MT- 310 ausgeführt. Nur die Decklagen werden wegen der chemischen Beständigkeit mit MT- 4820 geschweißt. Auf diese Weise wird eine größere Kerbzähigkeit und Verformungsfähigkeit erreicht.

Rücktrocknung

1h bei 350°C.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgew. [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinh. [kg]
2,50	300	50 - 70	16,8	238	4,0
3,25	350	70 - 100	35,2	142	5,0
4,00	350	90 - 140	51,5	97	5,0

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947

PA, PB, PC, PE, PF

Stromart/Polung

= +