

Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen		DR-F MPR 91					
Normbezeichnungen	EN ISO 17634-B : T69T15-0M-9C1MV-H5 AWS/ASME-A5.36 : E90C-B9MH4						
Eigenschaften/ Anwendungen	Röhrenförmiger Metall-Pulver-Fülldraht zum Schweißen von hochwarmfesten, vergüteten 9-12 %-igen Chromstählen und druckwasserbeständigen Kessel- und Rohrstählen. Besonders geeignet für T91/P91 Stähle im Turbinen- und Kesselbau sowie in der chemischen Industrie. Betriebstemperatur bis 650 °C.						
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,08-0,13	Si 0,500	Mn 1,200	P 0,020	S 0,015	Ni 1,000	
	Cr 8,00-10,50	Mo 0,85-1,20	V 0,15-0,30				
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas M 2 Streckgrenze Re >565 MPa Zugfestigkeit Rm 690-890 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 14 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av						
Schutzgase	M 2 nach EN ISO 14175						
Zulassungen							
Ausbringung							
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) + PA, PB, PC, PE, PF, PG nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4G, 3G, 3G nach ASME IX						
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung:	1,20	1,40	1,60	2,00	2,40	mm
	Spannung:	12-35	14-36	16-37	17-39	18-41	V
	Stromstärke:	50-320	50-360	60-390	100-420	150-450	A
Werkstoffe	siehe Produktinformation						
Lieferformen	Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 1,20 - 1,40 - 1,60 - 2,00 - 2,40						
Statistische Warennummer: 83112000							

Alle Informationen der Datenblätter entsprechen dem heutigen Kenntnisstand und können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Die Datenblätter geben die Anforderungen der jeweiligen Norm für das reine Schweißgut wieder. Die Gewährleistung bestimmter Eigenschaften und Gütwerte, sowie Zusagen der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedürfen stets besonderer schriftlicher Vereinbarung. (01.2021)