

Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen		DR-S 1 CrMo 5				
Normbezeichnungen	EN ISO 24598-A Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.23		: SCrMo5 : 1.7374 : EB6			
Eigenschaften/ Anwendungen	Hochlegierte UP-Drahtelektrode zum Schweißen vom warmfesten Stählen, besonders für Crack-Anlagen in der Erdölindustrie. Betriebstemperatur 600 °C.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,03-0,10	Si 0,20-0,50	Mn 0,40-0,75	P 0,020	S 0,020	Ni 0,300
	Cr 5,50-6,50	Mo 0,50-0,80	V 0,030	Cu 0,300		Nb 0,010
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		Die mechanischen Gütwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.			
Schutzgase						
Zulassungen						
Ausbringung						
Stromart/Polung Schweißpositionen	abhängig vom eingesetzten Schweißpulver PA, (PB) nach EN ISO 6947 1G, 1F, (2F) nach ASME IX					
Empfohlene Arbeitsparameter						
Werkstoffe	siehe Produktinformation					
Lieferformen	Ringe nach DIN 8557, Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 2,00 - 2,40 - 3,00 - 4,00					
Statistische Warennummer: 72299090						

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)