

Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen		DR-F RPR 10						
Normbezeichnungen	EN ISO 17632-A		: T50 6 1Ni P M 1 H5					
	EN ISO 17632-A		: T46 5 1Ni P C 1 H5					
	AWS/ASME-A5.36		: E81T1-Ni1(M)JH4					
Eigenschaften/ Anwendungen	Röhrenförmiger, nickellegierter rutiler Fülldraht zum Schweißen von kaltzähem Stählen bis -80 °C.							
Drahtanalyse (Richtwerte)		Si 0,800	Mn 1,400		Ni 0,60-1,20			
	Cr 0,200	Mo 0,200	V 0,080	Cu 0,300	Al 2,000	Nb 0,050		
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas		M 2					
	Streckgrenze Re		>500 MPa					
	Zugfestigkeit Rm		>560 MPa					
	Dehnung A (Lo=5do)		> 18 %					
	Kerbschlagarbeit ISO-V Av		> 47 J bei -60 °C					
Schutzgase	M 2 nach EN ISO 14175							
Zulassungen								
Ausbringung	> 85 %							
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) + PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4F, 4G, 3G, 3G nach ASME IX							
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung:	1,00	1,20	1,40	1,60	2,00	2,40	mm
	Spannung:	21-34	22-35	23-36	23-37	25-38	30-40	V
	Stromstärke:	160-270	190-320	200-350	210-380	230-400	350-450	A
Werkstoffe	siehe Produktinformation							
Lieferformen	Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 1,00 - 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)