

Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen			DR-S 2 Ni 2				
Normbezeichnungen		EN ISO 14171-A : S2Ni2 Werkstoff-Nr. : 1.6227 AWS/ASME-A5.23 : E Ni 2					
Eigenschaften/ Anwendungen		Nickellegierte UP-Drahtelektrode zum Schweißen von kaltzäh Stählen bis - 90 °C.					
Drahtanalyse (Richtwerte)		C 0,07-0,15 Cr 0,150	Si 0,05-0,25 Mo 0,150	Mn 0,80-1,30	P 0,020 Cu 0,300	S 0,020 Al 0,030	Ni 1,80-2,40
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: 1,60 - 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)