

Fülldrahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen		DR-FS MPR 01				
Normbezeichnungen	EN ISO 14171-A : T3 AWS/ASME-A5.17 : EC1					
Eigenschaften/ Anwendungen	Röhrenförmiger Metall-Pulver-Fülldraht für das Unter-Pulver-Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,03-0,15	Si 0,800	Mn 1,40-2,00	P 0,025	S 0,025	Ni 0,500
	Cr 0,200	Mo 0,200	V 0,080	Cu 0,300	Nb 0,050	
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	Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 2,00 - 2,40 - 2,80 - 3,20 - 4,00					
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)