

<b>Fülldrahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen</b>		<b>DR-FS BPR 10</b>				
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 14171-A : T3Ni1 AWS/ASME-A5.23 : ECNi1					
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	Röhrenförmiger, nickellegierter basischer Fülldraht zum Unter-Pulver-Schweißen von kaltzähen Stählen bis -80 °C.					
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	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
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		Die mechanischen Gütwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.			
<b>Schutzgase</b>						
<b>Zulassungen</b>						
<b>Ausbringung</b>						
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	abhängig vom eingesetzten Schweißpulver PA, (PB) nach EN ISO 6947 1G, 1F, (2F) nach ASME IX					
<b>Empfohlene Arbeitsparameter</b>						
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation					
<b>Lieferformen</b>	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					
<b>Statistische Warennummer: 83112000</b>						

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)