

Fülldrahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen		DR-FS 4501 M																																				
Normbezeichnungen	EN ISO 17633-A (EN ISO 17633-B) Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.22	: T Z 25 9 4 Cu N L M M 1 : TS2553-FM1) : 1.4501 : ~EC2553																																				
Eigenschaften/ Anwendungen	In Walztechnik hergestellter Metall-Pulver-Fülldraht für Unter-Pulver-Schweißung von austenitisch - ferritischen Stählen (Superduplexstählen) Das Schweißgut ist beständig gegen Spannungsrisskorrosion und Lochfraß. Gutes Nahtaussehen, keine Spritzer und keine Schlackenbildung zeichnen diesen Draht aus.																																					
Drahtanalyse (Richtwerte)	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;">C</td> <td style="text-align: center;">Si</td> <td style="text-align: center;">Mn</td> <td style="text-align: center;">P</td> <td style="text-align: center;">S</td> <td style="text-align: center;">Ni</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0,040</td> <td style="text-align: center;">0,750</td> <td style="text-align: center;">0,50-1,50</td> <td style="text-align: center;">0,040</td> <td style="text-align: center;">0,030</td> <td style="text-align: center;">8,50-10,50</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Cr</td> <td style="text-align: center;">Mo</td> <td></td> <td style="text-align: center;">Cu</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">24,00-27,00</td> <td style="text-align: center;">2,90-3,90</td> <td></td> <td style="text-align: center;">1,50-2,50</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">N</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">0,10-0,20</td> <td></td> </tr> </table>		C	Si	Mn	P	S	Ni	0,040	0,750	0,50-1,50	0,040	0,030	8,50-10,50	Cr	Mo		Cu			24,00-27,00	2,90-3,90		1,50-2,50							N						0,10-0,20	
C	Si	Mn	P	S	Ni																																	
0,040	0,750	0,50-1,50	0,040	0,030	8,50-10,50																																	
Cr	Mo		Cu																																			
24,00-27,00	2,90-3,90		1,50-2,50																																			
				N																																		
				0,10-0,20																																		
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: 1,60 - 2,00 - 2,40 - 3,20																																					
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)