

<b>Fülldrahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen</b>		<b>DR-FS 4519 M</b>		
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 17633-A (EN ISO 17633-B Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.22		: T Z 20 25 5 Cu L M M 1 : TS385-FM1) : 1.4519 ; EC 385	
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	In Walztechnik hergestellter Metall-Pulver-Fülldraht für die Unter-Pulver-Schweißung an hochkorrosionsbeständigen Stählen. Das Schweißgut ist voll-austenitisch und besitzt eine ausgeprägte Beständigkeit gegen Lochfraß und Spannungsrisskorrosion. Gutes Nahtaussehen, keine Spritzer und keine Schlackenbildung zeichnen diesen Draht aus.			
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,030	Si 0,500	Mn 3,000	Ni 25,000
	Cr 21,000	Mo 4,900	Cu 1,500	
<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: 1,60 - 2,00 - 2,40 - 3,20			
<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)