

Fülldrahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen		DR-FS 4551 M																																											
Normbezeichnungen	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="border: none;">EN ISO 17633-A</td> <td style="border: none;">: T 19 9 Nb M M 1</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">(EN ISO 17633-B</td> <td style="border: none;">: TS347-FM1)</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Werkstoff-Nr.</td> <td style="border: none;">: 1.4551</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">AWS/ASME-A5.22</td> <td style="border: none;">: EC 347</td> </tr> </table>			EN ISO 17633-A	: T 19 9 Nb M M 1	(EN ISO 17633-B	: TS347-FM1)	Werkstoff-Nr.	: 1.4551	AWS/ASME-A5.22	: EC 347																																		
EN ISO 17633-A	: T 19 9 Nb M M 1																																												
(EN ISO 17633-B	: TS347-FM1)																																												
Werkstoff-Nr.	: 1.4551																																												
AWS/ASME-A5.22	: EC 347																																												
Eigenschaften/ Anwendungen	In Walztechnik hergestellter Metal-Pulver- Fülldraht für Unter-Pulver-Schweißung von stabilisierten Cr-Ni-Stählen. Gutes Nahtaussehen, keine Spritzer und keine Schlackenbildung zeichnen diesen Draht aus. Betriebstemperatur bis 400 °C.																																												
Drahtanalyse (Richtwerte)	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="border: none;">C</td> <td style="border: none;">Si</td> <td style="border: none;">Mn</td> <td style="border: none;">P</td> <td style="border: none;">S</td> <td style="border: none;">Ni</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">0,080</td> <td style="border: none;">1,200</td> <td style="border: none;">2,000</td> <td style="border: none;">0,030</td> <td style="border: none;">0,025</td> <td style="border: none;">9,00-11,00</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Cr</td> <td style="border: none;">Mo</td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;">Cu</td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> </tr> <tr> <td style="border: none;">18,00-21,00</td> <td style="border: none;">0,300</td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;">0,300</td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> </tr> <tr> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;">Nb+Ta</td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> </tr> <tr> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;">8 x C bis</td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> </tr> <tr> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;">1,100</td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> </tr> </table>			C	Si	Mn	P	S	Ni	0,080	1,200	2,000	0,030	0,025	9,00-11,00	Cr	Mo		Cu			18,00-21,00	0,300		0,300				Nb+Ta						8 x C bis						1,100				
C	Si	Mn	P	S	Ni																																								
0,080	1,200	2,000	0,030	0,025	9,00-11,00																																								
Cr	Mo		Cu																																										
18,00-21,00	0,300		0,300																																										
	Nb+Ta																																												
	8 x C bis																																												
	1,100																																												
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)