

Fülldrahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen		DR-FS 4576 M																																									
Normbezeichnungen	EN ISO 17633-A : T 19 12 3 Nb M M 1 (EN ISO 17633-B : TS318-FM1) Werkstoff-Nr. : 1.4576 AWS/ASME-A5.22 : EC 318																																										
Eigenschaften/ Anwendungen	In Walztechnik hergestellter Metal-Pulver- Fülldraht für die Unter-Pulver-Schweißung von stabilisierten Cr-Ni-Mo-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="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;">0,080</td> <td style="text-align: center;">1,200</td> <td style="text-align: center;">2,000</td> <td style="text-align: center;">0,030</td> <td style="text-align: center;">0,025</td> <td style="text-align: center;">10,00-13,00</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;">17,00-20,00</td> <td style="text-align: center;">2,50-3,00</td> <td></td> <td style="text-align: center;">0,300</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">Nb+Ta</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">8 x C bis</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">1,100</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0,080	1,200	2,000	0,030	0,025	10,00-13,00	Cr	Mo		Cu			17,00-20,00	2,50-3,00		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	10,00-13,00																																						
Cr	Mo		Cu																																								
17,00-20,00	2,50-3,00		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)