

Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen		DR-F 4501 B					
Normbezeichnungen	EN ISO 17633-A : T Z 25 9 4 Cu N L Z M 3 (EN ISO 17633-B : TS2553-FM0) Werkstoff-Nr. : 1.4501 AWS/ASME-A5.22 : ~E2553T0-4						
Eigenschaften/ Anwendungen	In Walztechnik hergestellter basischer Fülldraht für Verbindungsschweißungen von austenitisch - ferritischen Stählen (Superduplexstählen) Das Schweißgut ist beständig gegen Spannungsrisskorrosion und Lochfraß.						
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,040	Si 0,750	Mn 0,50-1,50	P 0,040	S 0,030	Ni 8,50-10,50	
	Cr 24,00-27,00	Mo 2,90-3,90		Cu 1,50-2,50		N 0,10-0,20	
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas M 21, C1 Streckgrenze Re >760 MPa Zugfestigkeit Rm > 13 % Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av						
Schutzgase	M 21 nach EN ISO 14175						
Zulassungen							
Ausbringung	> 85 %						
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) + PA, PB nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F nach ASME IX						
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung:	1,20	1,60				mm
	Spannung:	20-34	25-35				V
	Stromstärke:	125-280	200-350				A
Werkstoffe	siehe Produktinformation						
Lieferformen	Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 1,20 - 1,60						
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)