

<b>Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen</b>		<b>DR-F 4551 R</b>				
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 17633-A : T 19 9 Nb R M 3 (C3) (EN ISO 17633-B : TS347-FM0) Werkstoff-Nr. : 1.4551 AWS/ASME-A5.22 : E 347T0-1/T0-4					
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	In Walztechnik hergestellter rutiler Fülldraht mit langsam erstarrender Schlacke für Verbindungsschweißungen von stabilisierten Cr-Ni-Stählen. Gutes Nahtaussehen, keine Spritzer und keine Schlackenbildung zeichnen diesen Draht aus. Betriebstemperatur bis 400 °C.					
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,080	Si 1,200	Mn 2,000	P 0,030	S 0,025	Ni 9,00-11,00
	Cr 18,00-21,00	Mo 0,300		Cu 0,300		
		Nb+Ta 8 x C bis 1,100				
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Schutzgas		M 21, C1			
	Streckgrenze Re		>350 MPa			
	Zugfestigkeit Rm		>550 MPa			
	Dehnung A (Lo=5do)		> 25 %			
	Kerbschlagarbeit ISO-V Av		> 34 J bei -196 °C			
<b>Schutzgase</b>	M 21 nach EN ISO 14175					
<b>Zulassungen</b>						
<b>Ausbringung</b>	> 85 %					
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	DC (=) + PA, PB nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F nach ASME IX					
<b>Empfohlene Arbeitsparameter</b>	Abmessung:	1,20	1,60	mm		
	Spannung:	20-34	25-35	V		
	Stromstärke:	125-280	200-350	A		
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation					
<b>Lieferformen</b>	Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 1,20 - 1,60					
<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)