

<b>Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen</b>		<b>DR-F 4551 RS</b>	
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 17633-A (EN ISO 17633-B Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.22		: T 19 9 Nb P M 1 (C1) : TS347-FM1) : 1.4551 : E 347T1-1/T1-4
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	In Walztechnik hergestellter rutiler Fülldraht mit schnell 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 Cr 18,00-21,00	Si 1,200 Mo 0,300  Nb+Ta 8 x C bis 1,100	Mn 2,000  P 0,030 Cu 0,300  S 0,025  Ni 9,00-11,00
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	<b>Schutzgas</b> <b>Streckgrenze Re</b> <b>Zugfestigkeit Rm</b> <b>Dehnung A (Lo=5do)</b> <b>Kerbschlagarbeit ISO-V Av</b>	<b>M 21, C1</b> <b>&gt;350 MPa</b> <b>&gt;550 MPa</b> <b>&gt; 25 %</b> <b>&gt; 34 J bei -196 °C</b>	
<b>Schutzgase</b>	M 21 nach EN ISO 14175		
<b>Zulassungen</b>			
<b>Ausbringung</b>	> 85 %		
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	DC (=) + PA, PB, PC, PE, PF, PG nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4G, 3G, 3G nach ASME IX		
<b>Empfohlene Arbeitsparameter</b>	Abmessung: 1,20 Spannung: 20-34 Stromstärke: 125-280		mm V 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		
<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)