

Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen		DR-F 4576 RS	
Normbezeichnungen	EN ISO 17633-A (EN ISO 17633-B) Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.22	: T 19 12 3 Nb P M 1 (C1) : TS318-FM1) : 1.4576 : E 318T1-1/T1-4	
Eigenschaften/ Anwendungen	In Walztechnik hergestellter rutiler Fülldraht mit schnell erstarrender Schlacke für Verbindungsschweißungen von stabilisierten Cr-Ni-Mo-Stählen. Gutes Nahtaussehen, keine Spritzer und keine Schlackenbildung zeichnen diesen Draht aus. Betriebstemperatur bis 400 °C.		
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,080 Cr 17,00-20,00	Si 1,200 Mo 2,50-3,00 Nb+Ta 8 x C bis 1,100	Mn 2,000 P 0,030 Cu 0,300 S 0,025 Ni 10,00-13,00
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av	M 21, C1 >350 MPa >550 MPa > 25 % > 70 J bei 20 °C	
Schutzgase	M 21 nach EN ISO 14175		
Zulassungen			
Ausbringung	> 85 %		
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) + PA, PB, PC, PE, PF, PG nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4G, 3G, 3G nach ASME IX		
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung: 1,20 Spannung: 20-34 Stromstärke: 125-280		mm V A
Werkstoffe	siehe Produktinformation		
Lieferformen	Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 1,20		
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)