

Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen		DR-S 4337	
Normbezeichnungen	EN ISO 14343-A (EN ISO 14343-B Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.9	: S 29 9 : 312) : 1.4337 : ER 312	
Eigenschaften/ Anwendungen	UP-Drahtelektrode zum Schweißen artgleicher und artverschiedener Stähle. Das Schweißgut besitzt hohe Rissicherheit und ist daher besonders für schwer schweißbare Stähle und Pufferlagen geeignet. Zunderbeständig bis 1100 °C.		
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,150 Cr 28,00-32,00	Si 1,000 Mo 0,500	Mn 1,00-2,50 P 0,030 Cu 0,500 S 0,020 Ni 8,00-12,00
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas 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	Ringe nach DIN 8557, 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: 72230019			

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)