

Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen		DR-S 4337																							
Normbezeichnungen	EN ISO 14343-A : S 29 9 (EN ISO 14343-B : 312) Werkstoff-Nr. : 1.4337 AWS/ASME-A5.9 : 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)	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="text-align: center;">C</td> <td style="text-align: center;">Si</td> <td style="text-align: center;">Mn</td> <td style="text-align: center;">P</td> <td style="text-align: center;">S</td> <td style="text-align: center;">Ni</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0,150</td> <td style="text-align: center;">1,000</td> <td style="text-align: center;">1,00-2,50</td> <td style="text-align: center;">0,030</td> <td style="text-align: center;">0,020</td> <td style="text-align: center;">8,00-12,00</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Cr</td> <td style="text-align: center;">Mo</td> <td></td> <td style="text-align: center;">Cu</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">28,00-32,00</td> <td style="text-align: center;">0,500</td> <td></td> <td style="text-align: center;">0,500</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0,150	1,000	1,00-2,50	0,030	0,020	8,00-12,00	Cr	Mo		Cu			28,00-32,00	0,500		0,500		
C	Si	Mn	P	S	Ni																				
0,150	1,000	1,00-2,50	0,030	0,020	8,00-12,00																				
Cr	Mo		Cu																						
28,00-32,00	0,500		0,500																						
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)