

Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen		DR-S 4351	
Normbezeichnungen	EN ISO 14343-A (EN ISO 14343-B Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.9	: S 13 4 : 410NiMo) : 1.4351 : ER 410 NiMo	
Eigenschaften/ Anwendungen	UP-Drahtelektrode zum Schweißen von nichtrostendem, martensitischem Cr-Ni-Stahl und -Stahlguss. Bei Wanddicken > 10 mm wird eine Vorwärmung auf max. 150 °C empfohlen.		
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,050 Cr 11,00-14,00	Si 1,000 Mo 0,40-1,00	Mn 1,000 P 0,030 Cu 0,500
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	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)