

Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen		DR-S 4351				
Normbezeichnungen	EN ISO 14343-A : S 13 4 (EN ISO 14343-B) : 410NiMo) Werkstoff-Nr. : 1.4351 AWS/ASME-A5.9 : 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	Si 1,000	Mn 1,000	P 0,030	S 0,020	Ni 3,00-5,00
	Cr 11,00-14,00	Mo 0,40-1,00		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)