

Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen		DR-S 4453																																				
Normbezeichnungen	EN ISO 14343-A Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.9	: S 18 16 5 N L : 1.4453 : ER 317 LN																																				
Eigenschaften/ Anwendungen	UP-Drahtelektrode für höher Mo-legierte Cr-Ni-Stähle. Geeignet für schwierige Korrosionsverhältnisse. Das Schweißgut ist beständig gegen Spannungsrisskorrosion und Lochfraß. Betriebstemperatur bis 300 °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;">0,030</td> <td style="text-align: center;">1,000</td> <td style="text-align: center;">1,00-4,00</td> <td style="text-align: center;">0,030</td> <td style="text-align: center;">0,020</td> <td style="text-align: center;">16,00-19,00</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;">17,00-20,00</td> <td style="text-align: center;">3,50-5,00</td> <td></td> <td style="text-align: center;">0,500</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">N</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">0,10-0,20</td> <td></td> </tr> </table>		C	Si	Mn	P	S	Ni	0,030	1,000	1,00-4,00	0,030	0,020	16,00-19,00	Cr	Mo		Cu			17,00-20,00	3,50-5,00		0,500							N						0,10-0,20	
C	Si	Mn	P	S	Ni																																	
0,030	1,000	1,00-4,00	0,030	0,020	16,00-19,00																																	
Cr	Mo		Cu																																			
17,00-20,00	3,50-5,00		0,500																																			
				N																																		
				0,10-0,20																																		
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)