

Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen		DR-S 4511																																					
Normbezeichnungen	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="border: none;">EN ISO 14343-A</td> <td style="border: none;">: S 18 L Nb</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">(EN ISO 14343-B</td> <td style="border: none;">: 430LNb)</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Werkstoff-Nr.</td> <td style="border: none;">: 1.4511</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">AWS/ASME-A5.9</td> <td style="border: none;">: ER 430LNb</td> </tr> </table>			EN ISO 14343-A	: S 18 L Nb	(EN ISO 14343-B	: 430LNb)	Werkstoff-Nr.	: 1.4511	AWS/ASME-A5.9	: ER 430LNb																												
EN ISO 14343-A	: S 18 L Nb																																						
(EN ISO 14343-B	: 430LNb)																																						
Werkstoff-Nr.	: 1.4511																																						
AWS/ASME-A5.9	: ER 430LNb																																						
Eigenschaften/ Anwendungen	Nb-stabilisierte UP-Drahtelektrode für nichtrostende, ferritische stabilisierte und nicht stabilisierte 13-18 %-ige Cr-Stähle.																																						
Drahtanalyse (Richtwerte)	<table style="width: 100%; border: none; text-align: center;"> <tr> <td style="border: none;">C</td> <td style="border: none;">Si</td> <td style="border: none;">Mn</td> <td style="border: none;">P</td> <td style="border: none;">S</td> <td style="border: none;">Ni</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">0,020</td> <td style="border: none;">0,500</td> <td style="border: none;">0,800</td> <td style="border: none;">0,030</td> <td style="border: none;">0,020</td> <td style="border: none;">0,300</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Cr</td> <td style="border: none;">Mo</td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;">Cu</td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;">Nb</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">17,80-18,80</td> <td style="border: none;">0,300</td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;">0,300</td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;">0,05 + 7(C+N) < 0,500</td> </tr> <tr> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;">N</td> <td style="border: none;"></td> </tr> <tr> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;">0,020</td> <td style="border: none;"></td> </tr> </table>			C	Si	Mn	P	S	Ni	0,020	0,500	0,800	0,030	0,020	0,300	Cr	Mo		Cu		Nb	17,80-18,80	0,300		0,300		0,05 + 7(C+N) < 0,500					N						0,020	
C	Si	Mn	P	S	Ni																																		
0,020	0,500	0,800	0,030	0,020	0,300																																		
Cr	Mo		Cu		Nb																																		
17,80-18,80	0,300		0,300		0,05 + 7(C+N) < 0,500																																		
				N																																			
				0,020																																			
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do)		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: 3,00																																						
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)