

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|--|-----------|-------|-------------|---|----|-------|-------|-----------|-------|-------|-------------|----|----|--|----|--|--|-------------|-----------|--|-----------|--|--|
| Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen | | DR-S 4519 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Normbezeichnungen | EN ISO 14343-A : S 20 25 5 Cu L (EN ISO 14343-B : 385) Werkstoff-Nr. : 1.4519 AWS/ASME-A5.9 : ER 385 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Eigenschaften/ Anwendungen | UP-Drahtelektrode für das Verbindungsschweißen an hochkorrosionsbeständigen Stählen. Das Schweißgut ist vollausenitisch und besitzt eine ausgeprägte Beständigkeit gegen Lochfraß und Spannungsrisskorrosion. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Drahtanalyse (Richtwerte) | <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <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;">24,00-27,00</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;">19,00-22,00</td> <td style="text-align: center;">4,00-6,00</td> <td></td> <td style="text-align: center;">1,00-2,00</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> | C | Si | Mn | P | S | Ni | 0,030 | 1,000 | 1,00-4,00 | 0,030 | 0,020 | 24,00-27,00 | Cr | Mo | | Cu | | | 19,00-22,00 | 4,00-6,00 | | 1,00-2,00 | | |
| C | Si | Mn | P | S | Ni | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,030 | 1,000 | 1,00-4,00 | 0,030 | 0,020 | 24,00-27,00 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Cr | Mo | | Cu | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 19,00-22,00 | 4,00-6,00 | | 1,00-2,00 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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)