

Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen		DR-S 4551																							
Normbezeichnungen	EN ISO 14343-A : S 19 9 Nb (Si) (EN ISO 14343-B : 347(Si)) Werkstoff-Nr. : 1.4551 AWS/ASME-A5.9 : ER 347 (Si)																								
Eigenschaften/ Anwendungen	Nb-stabilisierte UP-Drahtelektrode für das Schweißen von un- und stabilisierten Cr-Ni-Stählen. Betriebstemperatur bis 350 °C.																								
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;">0,080</td> <td style="text-align: center;">0,650 (0,65-1,20)</td> <td style="text-align: center;">1,00-2,50</td> <td style="text-align: center;">0,030</td> <td style="text-align: center;">0,020</td> <td style="text-align: center;">9,00-11,00</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 style="text-align: center;">Nb</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">19,00-21,00</td> <td style="text-align: center;">0,500</td> <td></td> <td style="text-align: center;">0,500</td> <td></td> <td style="text-align: center;">10 x C bis 1,000</td> </tr> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0,080	0,650 (0,65-1,20)	1,00-2,50	0,030	0,020	9,00-11,00	Cr	Mo		Cu		Nb	19,00-21,00	0,500		0,500		10 x C bis 1,000
C	Si	Mn	P	S	Ni																				
0,080	0,650 (0,65-1,20)	1,00-2,50	0,030	0,020	9,00-11,00																				
Cr	Mo		Cu		Nb																				
19,00-21,00	0,500		0,500		10 x C bis 1,000																				
Mechanische Güte- werte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av	Die mechanischen Güte- werte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.																							
Schutzgase																									
Zulassungen	VdTÜV-Eignungsprüfung, CE-Zeichen																								
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 Güte-
werte, sowie Zusagen der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedürfen stets besonderer schriftlicher Vereinbarung. (01.2021)