

Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen		DR-S 4576 (Si)	
Normbezeichnungen	EN ISO 14343-A (EN ISO 14343-B Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.9		: S 19 12 3 Nb (Si) : 318) : 1.4576 : ER 318 (Si)
Eigenschaften/ Anwendungen	UP-Drahtelektrode für das Verbindungsschweißen von un- und stabilisierten Cr-Ni-Mo-Stählen. Betriebstemperatur bis 400 °C.		
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,080 Cr 18,00-20,00	Si 0,650 (0,65- 1,20) Mo 2,50-3,00	Mn 1,00-2,50 P 0,030 Cu 0,500
	S 0,020	Ni 11,00-14,00 Nb 10 x C bis 1,000	
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	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 Gütwerte, sowie Zusagen der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedürfen stets besonderer schriftlicher Vereinbarung. (01.2021)