

Fülldrahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen		DR-FS 4351																								
Normbezeichnungen	EN ISO 17633-A : T 13 4 P C/M2 (EN ISO 14343-B : ~410NiMo) Werkstoff-Nr. : 1.4351 AWS/ASME-A5.22 : ~ER 410 NiMo																									
Eigenschaften/ Anwendungen	In Walztechnik hergestellter Fülldraht zum Unter-Pulver-Fülldraht für zähe und korrosionsbeständige Auftragschweißungen an Stranggießrollen, sowie an verschleißbeanspruchten Teilen in der Stahlindustrie und an Kraftwerksanlagen, Brückenlager, Dichtflächen von Wasser-, Dampf- und Gasarmaturen und aufliegende Pufferlagen. Neben der Korrosionsbeständigkeit ist eine sehr gute Widerstandsfähigkeit gegen Kavitation und Erosion gegeben.																									
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;">0,050</td> <td style="text-align: center;">1,000</td> <td style="text-align: center;">1,000</td> <td style="text-align: center;">0,030</td> <td style="text-align: center;">0,020</td> <td style="text-align: center;">3,00-5,00</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;">11,00-14,00</td> <td style="text-align: center;">0,40-1,00</td> <td></td> <td style="text-align: center;">0,500</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0,050	1,000	1,000	0,030	0,020	3,00-5,00	Cr	Mo		Cu			11,00-14,00	0,40-1,00		0,500			
C	Si	Mn	P	S	Ni																					
0,050	1,000	1,000	0,030	0,020	3,00-5,00																					
Cr	Mo		Cu																							
11,00-14,00	0,40-1,00		0,500																							
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)