

Fülldrahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen		DR-FS 4430 M	
Normbezeichnungen	EN ISO 17633-A (EN ISO 17633-B Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.22	: T 19 12 3 L M M 1 : TS316L-FM1) : 1.4430 : EC 316L	
Eigenschaften/ Anwendungen	In Walztechnik hergestellter Metall-Pulver-Fülldraht für die Unter-Pulver-Schweißung von un- und stabilisierten Cr-Ni-Stählen. Gutes Nahtaussehen, keine Spritzer und keine Schlackenbildung zeichnen diesen Draht aus. Betriebstemperatur bis 400 °C.		
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,040 Cr 17,00-20,00	Si 1,200 Mo 2,50-3,00	Mn 2,000 P 0,030 Cu 0,300
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	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: 83112000			

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)