

Fülldrahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen		DR-FS 4462 M																																			
Normbezeichnungen	EN ISO 17633-A : T 22 9 3 N L M M 1 (EN ISO 17633-B : TS2209-FM1) Werkstoff-Nr. : 1.4462 AWS/ASME-A5.22 : EC 2209																																				
Eigenschaften/ Anwendungen	In Walztechnik hergestellter Metall-Pulver-Fülldraht für die Unter-Pulver-Schweißung von austenitisch - ferritischen Stählen (Duplexstählen) Das Schweißgut ist beständig gegen Spannungsrisskorrosion und Lochfraß. Gutes Nahtaussehen, keine Spritzer und keine Schlackenbildung zeichnen diesen Draht aus.																																				
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;">0,040</td> <td style="text-align: center;">1,200</td> <td style="text-align: center;">2,500</td> <td style="text-align: center;">0,030</td> <td style="text-align: center;">0,025</td> <td style="text-align: center;">7,50-10,50</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;">21,00-24,00</td> <td style="text-align: center;">2,50-4,00</td> <td></td> <td style="text-align: center;">0,300</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">N</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">0,08-0,20</td> <td></td> </tr> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0,040	1,200	2,500	0,030	0,025	7,50-10,50	Cr	Mo		Cu			21,00-24,00	2,50-4,00		0,300							N						0,08-0,20	
C	Si	Mn	P	S	Ni																																
0,040	1,200	2,500	0,030	0,025	7,50-10,50																																
Cr	Mo		Cu																																		
21,00-24,00	2,50-4,00		0,300																																		
				N																																	
				0,08-0,20																																	
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)