

Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen				DR-F MPR 01					
Normbezeichnungen		EN ISO 17632-A AWS/ASME-A5.36		: T46 6 M M 1 H5 / T42 5 M C 1 H5 : E70T15-M21A8/C1A6-CS1-H4					
Eigenschaften/ Anwendungen		Röhrenförmiger Metall-Pulver-Fülldraht. Besonders geeignet für die Mehrlagenschweißung. Gute Flankenbenetzung, geringe Oxidbildung auf der Nahtoberfläche. Im Sprühlichtbogen nahezu spritzerfrei. Sprühlichtbogen ab 200 A, 24-26 V.							
Drahtanalyse (Richtwerte)		Cr 0,200	Mo 0,200	Mn 2,000 V 0,080	Cu 0,300	Ni 0,500 Nb 0,050			
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes		Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		M 2 >460 MPa >530 MPa > 22 % > 47 J bei -40 °C					
Schutzgase		C, M 2 nach EN ISO 14175							
Zulassungen		VdTÜV-Eignungsprüfung, DB-Zulassung, CE-Zeichen							
Ausbringung		> 94 %							
Stromart/Polung Schweißpositionen		DC (=) + PA, PB, PC, PE, PF, PG nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4G, 3G, 3G nach ASME IX							
Empfohlene Arbeitsparameter		Abmessung:	1,00	1,20	1,40	1,60	2,00	2,40	mm
		Spannung:	11-32	12-35	14-36	16-37	17-39	18-41	V
		Stromstärke:	40-270	50-320	60-360	60-390	100-420	150-450	A
Werkstoffe		siehe Produktinformation							
Lieferformen		Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 1,00 - 1,20 - 1,40 - 1,60 - 2,00 - 2,40 lieferbare Drahtoberflächen: verkupfert							
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)