

Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen				DR-F RS 50					
Normbezeichnungen		EN ISO 17632-A AWS/ASME-A5.36		: T46 3 P C 1 H5 : E71T1-C1A2-CS1-H4					
Eigenschaften/ Anwendungen		Röhrenförmiger, rutiler Fülldraht. Optimales Nahtaussehen, keine Spritzer, leicht zu beseitigende Schlacke und gute Verschweißbarkeit in allen Positionen.							
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		CO2 >420 MPa >500 MPa > 22 % > 47 J bei -20 °C					
Schutzgase		C nach EN ISO 14175							
Zulassungen									
Ausbringung		> 88 %							
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:	21-34	22-35	23-36	23-37	25-38	30-40	V
		Stromstärke:	160-270	190-320	200-350	210-380	230-400	350-450	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)