

Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen				DR-F RPR 13			
Normbezeichnungen		EN ISO 17632-A : T46 6 2Ni P M 1 H5 AWS/ASME-A5.36 : E81T1-Ni2MJH4					
Eigenschaften/ Anwendungen		Röhrenförmiger, nickelhaltiger rutiler Fülldraht zum Schweißen von kaltzähen Stählen bis -80 °C.					
Drahtanalyse (Richtwerte)		Mn 1,400 Ni 1,80-2,60 Cr 0,200 Mo 0,200 V 0,080 Cu 0,300 Al 2,000 Nb 0,050					
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes		Schutzgas M 2 Streckgrenze Re >460 MPa Zugfestigkeit Rm >530 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 20 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 47 J bei -60 °C					
Schutzgase		M 2 nach EN ISO 14175					
Zulassungen							
Ausbringung		> 85 %					
Stromart/Polung Schweißpositionen		DC (=) + PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4F, 4G, 3G, 3G nach ASME IX					
Empfohlene Arbeitsparameter		Abmessung: 1,00 1,20 1,40 1,60 2,00 2,40 mm Spannung: 22-34 23-35 24-36 25-37 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)