

Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen			DR-S1		
Normbezeichnungen	EN ISO 14171-A Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.17		: S1 : 1.0351 : EL12		
Eigenschaften/ Anwendungen	UP-Drahtelektrode für Schweißungen mit geringen Anforderungen im Stahl-, Schiff- und Apparatebau.				
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,05-0,15 Cr 0,150	Si 0,150 Mo 0,150	Mn 0,35-0,60	P 0,025 Cu 0,300	S 0,025 Al 0,030 Ni 0,150
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	VdTÜV-Eignungsprüfung, CE-Zeichen				
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	Ringe nach DIN 8557, Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 1,00 - 1,60 - 2,00 - 2,40 - 3,00 - 4,00 - 5,00 - 6,00 lieferbare Drahtoberflächen: verkupfert				
Statistische Warennummer: 72299090					

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)