

Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen				DR-F RS 50			
Normbezeichnungen		EN ISO 17632-A : T46 3 P C 1 H5 AWS/ASME-A5.36 : 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 Ni 0,500 Nb 0,050 Cu 0,300					
Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes		Schutzgas CO2 Streckgrenze Re >420 MPa Zugfestigkeit Rm >500 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 22 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 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					
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)