

Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen		DR-S 2																								
Normbezeichnungen	EN ISO 14171-A : S2 Werkstoff-Nr. : 1.0494 AWS/ASME-A5.17 : EM12K																									
Eigenschaften/ Anwendungen	Universell einsetzbare UP-Drahtelektrode für Schweißungen im Stahl-, Schiff- und Apparatebau.																									
Drahtanalyse (Richtwerte)	<table style="margin: auto; border: none;"> <tr> <td style="padding: 0 10px;">C</td> <td style="padding: 0 10px;">Si</td> <td style="padding: 0 10px;">Mn</td> <td style="padding: 0 10px;">P</td> <td style="padding: 0 10px;">S</td> <td style="padding: 0 10px;">Ni</td> </tr> <tr> <td style="padding: 0 10px;">0,07-0,15</td> <td style="padding: 0 10px;">0,150</td> <td style="padding: 0 10px;">0,80-1,30</td> <td style="padding: 0 10px;">0,025</td> <td style="padding: 0 10px;">0,025</td> <td style="padding: 0 10px;">0,150</td> </tr> <tr> <td style="padding: 0 10px;">Cr</td> <td style="padding: 0 10px;">Mo</td> <td></td> <td style="padding: 0 10px;">Cu</td> <td style="padding: 0 10px;">Al</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="padding: 0 10px;">0,150</td> <td style="padding: 0 10px;">0,150</td> <td></td> <td style="padding: 0 10px;">0,300</td> <td style="padding: 0 10px;">0,030</td> <td></td> </tr> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0,07-0,15	0,150	0,80-1,30	0,025	0,025	0,150	Cr	Mo		Cu	Al		0,150	0,150		0,300	0,030		
C	Si	Mn	P	S	Ni																					
0,07-0,15	0,150	0,80-1,30	0,025	0,025	0,150																					
Cr	Mo		Cu	Al																						
0,150	0,150		0,300	0,030																						
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, DB-Zulassung, 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: 1,60 - 2,00 - 2,40 - 3,00 - 4,00 - 5,00																									
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)