

Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen		DR-S 2 Mo																							
Normbezeichnungen	EN ISO 14171-A : S2Mo EN ISO 24598-A : SMO Werkstoff-Nr. : 1.5425 AWS/ASME-A5.23 : EA2																								
Eigenschaften/ Anwendungen	UP-Drahtelektrode zum Schweißen von höherfesten Feinkornbaustählen und warmfesten Stählen. Betriebstemperatur bis 500 °C.																								
Drahtanalyse (Richtwerte)	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;">C</td> <td style="text-align: center;">Si</td> <td style="text-align: center;">Mn</td> <td style="text-align: center;">P</td> <td style="text-align: center;">S</td> <td style="text-align: center;">Ni</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0,07-0,15</td> <td style="text-align: center;">0,05-0,25</td> <td style="text-align: center;">0,80-1,30</td> <td style="text-align: center;">0,025</td> <td style="text-align: center;">0,025</td> <td style="text-align: center;">0,150</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Cr</td> <td style="text-align: center;">Mo</td> <td></td> <td style="text-align: center;">Cu</td> <td style="text-align: center;">Al</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0,150</td> <td style="text-align: center;">0,45-0,65</td> <td></td> <td style="text-align: center;">0,300</td> <td style="text-align: center;">0,030</td> <td></td> </tr> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0,07-0,15	0,05-0,25	0,80-1,30	0,025	0,025	0,150	Cr	Mo		Cu	Al		0,150	0,45-0,65		0,300	0,030	
C	Si	Mn	P	S	Ni																				
0,07-0,15	0,05-0,25	0,80-1,30	0,025	0,025	0,150																				
Cr	Mo		Cu	Al																					
0,150	0,45-0,65		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, 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																								
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)