

|   |   |                                    |   |                           |            |                            |
|---|---|------------------------------------|---|---------------------------|------------|----------------------------|
| <b>Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen</b>       |   | <b>DR-S 1 CrMo 2</b>               |   |                           |            |                            |
| <b>Normbezeichnungen</b>                                    | EN ISO 24598-A<br>(EN ISO 24598-B)<br>Werkstoff-Nr.<br>AWS/ASME-A5.23   |                                    | : SCrMo2<br>: 2C1M)<br>: 1.7305<br>: EB3  |                           |            |                            |
| <b>Eigenschaften/<br/>Anwendungen</b>                       | UP-Drahtelektrode zum Schweißen von warmfesten Stählen.<br>Betriebstemperatur bis 600 °C.   |                                    |   |                           |            |                            |
| <b>Drahtanalyse<br/>(Richtwerte)</b>                        | C<br>0,08-0,15<br>Cr<br>2,20-2,80   | Si<br>0,05-0,25<br>Mo<br>0,90-1,15 | Mn<br>0,30-0,70<br>V<br>0,030   | P<br>0,020<br>Cu<br>0,300 | S<br>0,020 | Ni<br>0,300<br>Nb<br>0,010 |
| <b>Mechanische<br/>Gütwerte des reinen<br/>Schweißgutes</b> | Streckgrenze Re<br>Zugfestigkeit Rm<br>Dehnung A (Lo=5do)<br>Kerbschlagarbeit ISO-V Av  |                                    | Die mechanischen Gütwerte<br>werden weitgehend durch das<br>verwendete Schweißpulver<br>bestimmt. |                           |            |                            |
| <b>Schutzgase</b>   |   |                                    |   |                           |            |                            |
| <b>Zulassungen</b>  |   |                                    |   |                           |            |                            |
| <b>Ausbringung</b>  |   |                                    |   |                           |            |                            |
| <b>Stromart/Polung<br/>Schweißpositionen</b>                | abhängig vom eingesetzten Schweißpulver<br>PA, (PB) nach EN ISO 6947<br>1G, 1F, (2F) nach ASME IX                                     |                                    |   |                           |            |                            |
| <b>Empfohlene<br/>Arbeitsparameter</b>                      |   |                                    |   |                           |            |                            |
| <b>Werkstoffe</b>   | siehe Produktinformation  |                                    |   |                           |            |                            |
| <b>Lieferformen</b>   | Ringe nach DIN 8557, Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344<br>Durchmesser in mm: 1,60 - 2,00 - 2,40 - 3,00 - 4,00 |                                    |   |                           |            |                            |
| <b>Statistische Warennummer: 72299090</b>                   |   |                                    |   |                           |            |                            |

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)