

Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen		DR-F MPR 15						
Normbezeichnungen	EN ISO 18276-A : T69 4 Mn2NiCrMo M M 1 H5 AWS/ASME-A5.36 : E110T15-M21A8-K4-H4							
Eigenschaften/ Anwendungen	Röhrenförmiger Metall-Pulver-Fülldraht für Verbindungsschweißungen an höherfesten Feinkornbaustählen. Besonders geeignet für die Mehrlagenschweißung. Im Sprühlichtbogen nahezu spritzerfrei. Sprühlichtbogen ab ~ 200 Ampere, 24-26 Volt. Bitte beachten Sie die Richtlinien des STAHL-EISEN-Werkstoffblattes (SEW) 088 für die Verarbeitung von Feinkornbaustählen.							
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,03-0,10	Si 0,900	Mn 1,40-2,00	P 0,020	S 0,020	Ni 1,80-2,60		
	Cr 0,30-0,60	Mo 0,30-0,60	V 0,050	Cu 0,300		Nb 0,050		
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas M 2		Streckgrenze Re >690 MPa Zugfestigkeit Rm >760 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 18 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 47 J bei -40 °C					
Schutzgase	M 2 nach EN ISO 14175							
Zulassungen	VdTÜV-Eignungsprüfung, DB-Zulassung, CE-Zeichen							
Ausbringung	> 93 %							
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:	11-32	12-35	14-36	16-37	17-39	18-41	V
	Stromstärke:	40-270	50-320	60-360	60-390	100-420	150-450	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)