

Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen		DR-F RPR 15					
Normbezeichnungen	EN ISO 18276-A : T69 4 Z P M 1 H5 AWS/ASME-A5.36 : E111T1-GMJH4						
Eigenschaften/ Anwendungen	Röhrenförmiger, rutiler Fülldraht für Verbindungsschweißungen an höherfesten Feinkornbaustählen. Gute mechanische Eigenschaften auch bei Minustemperaturen (- 40 °C). Gute Verschweißbarkeit, leicht entfernbare Schlacke. Bitte beachten Sie die Richtlinien des STAHL-EISEN-Werkstoffblattes (SEW) 088 für die Verarbeitung von Feinkornbaustählen.						
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,03-0,10 Cr 0,30-0,60	Si 0,900 Mo 0,30-0,60	Mn 1,40-2,00 V 0,050	P 0,020 Cu 0,300	S 0,020	Ni 1,80-2,60 Nb 0,050	
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas M 2		Streckgrenze Re >690 MPa Zugfestigkeit Rm >760 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 17 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 47 J bei -40 °C				
Schutzgase	M 2 nach EN ISO 14175						
Zulassungen							
Ausbringung	> 85 %						
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:	21-33	22-34	23-35	23-36	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)