

Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen		DR-F BPR 15						
Normbezeichnungen	EN ISO 18276-A : T69 6 Mn2NiCrMo B M 3 H5 AWS/ASME-A5.36 : E110T5-M21A8-K4-H4							
Eigenschaften/ Anwendungen	Röhrenförmiger, basischer Fülldraht für Verbindungsschweißungen an höherfesten Feinkornbaustählen. Gute mechanische Eigenschaften auch bei Minustemperaturen (- 51 °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	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) > 17 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 47 J bei -51 °C					
Schutzgase	M 2 nach EN ISO 14175							
Zulassungen	VdTÜV-Eignungsprüfung, CE-Zeichen							
Ausbringung	> 85 %							
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) + PA, PB, PC nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G nach ASME IX							
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung:	1,00	1,20	1,40	1,60	2,00	2,40	mm
	Spannung:	15-25	16-36	17-37	19-38	28-44	30-45	V
	Stromstärke:	80-250	100-300	120-350	130-400	300-450	400-500	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)