

| | | | | | | | | |
|---|---|--------------------------------|---|---------------------------|------------|--------------------------------|---------|----|
| Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen | DR-F MPR 20 | | | | | | | |
| Normbezeichnungen | EN ISO 18276-A AWS/ASME-A5.28 | | : T89 6 Z M M 1 H5 : E120C-GH4 | | | | | |
| 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 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 Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av | | M 2 >890 MPa >980 MPa > 15 % > 47 J bei -40 °C : > 27 J bei -51 °C | | | | | |
| Schutzgase | M 2 nach EN ISO 14175 | | | | | | | |
| Zulassungen | | | | | | | | |
| 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)