

Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen		DR-S 3 NiMoCr																																																
Normbezeichnungen	EN ISO 26304-A (EN ISO 26304-B AWS/ASME-A5.23	: SZ3Ni1,5CrMo (Draht) : SUGSUN2C1M3 (Draht)) : EM 2																																																
Eigenschaften/ Anwendungen	UP-Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen an hochfesten Feinkornbaustählen mit einer Streckgrenze bis 690 MPa. Bitte beachten Sie die Richtlinien des STAHL-EISEN-Werkstoffblattes (SEW) 088 für die Verarbeitung von Feinkornbaustählen.																																																	
Drahtanalyse (Richtwerte)	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;">C</td> <td style="text-align: center;">Si</td> <td style="text-align: center;">Mn</td> <td style="text-align: center;">P</td> <td style="text-align: center;">S</td> <td style="text-align: center;">Ni</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0,07-0,14</td> <td style="text-align: center;">0,05-0,70</td> <td style="text-align: center;">1,30-1,80</td> <td style="text-align: center;">0,020</td> <td style="text-align: center;">0,020</td> <td style="text-align: center;">1,20-1,70</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Cr</td> <td style="text-align: center;">Mo</td> <td></td> <td style="text-align: center;">Cu</td> <td style="text-align: center;">Al</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0,15-0,40</td> <td style="text-align: center;">0,20-0,50</td> <td></td> <td style="text-align: center;">0,300</td> <td style="text-align: center;">0,020</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Ti</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">N</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0,020</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">0,010</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">Sn</td> <td style="text-align: center;">As</td> <td style="text-align: center;">Sb</td> <td style="text-align: center;">Pb</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">0,020</td> <td style="text-align: center;">0,020</td> <td style="text-align: center;">0,020</td> <td style="text-align: center;">0,010</td> <td></td> </tr> </table>		C	Si	Mn	P	S	Ni	0,07-0,14	0,05-0,70	1,30-1,80	0,020	0,020	1,20-1,70	Cr	Mo		Cu	Al		0,15-0,40	0,20-0,50		0,300	0,020		Ti				N		0,020				0,010			Sn	As	Sb	Pb			0,020	0,020	0,020	0,010	
C	Si	Mn	P	S	Ni																																													
0,07-0,14	0,05-0,70	1,30-1,80	0,020	0,020	1,20-1,70																																													
Cr	Mo		Cu	Al																																														
0,15-0,40	0,20-0,50		0,300	0,020																																														
Ti				N																																														
0,020				0,010																																														
	Sn	As	Sb	Pb																																														
	0,020	0,020	0,020	0,010																																														
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av	Die mechanischen Gütwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.																																																
Schutzgase																																																		
Zulassungen	VdTÜV-Eignungsprüfung, CE-Zeichen																																																	
Ausbringung																																																		
Stromart/Polung Schweißpositionen	abhängig vom eingesetzten Schweißpulver PA, (PB) nach EN ISO 6947 1G, 1F, (2F) nach ASME IX																																																	
Empfohlene Arbeitsparameter																																																		
Werkstoffe	siehe Produktinformation																																																	
Lieferformen	Ringe nach DIN 8557, Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 1,60 - 2,00 - 2,40 - 3,00																																																	
Statistische Warennummer: 72299090																																																		

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)