

<b>Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen</b>	<b>DR-S 100 X</b>																																																
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 26304-A : SZ4Ni2CrMo (Draht) (EN ISO 26304-B : SUGSUN5C2M3 (Draht)) AWS/ASME-A5.28 : ER 120 S-G																																																
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	UP-Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen an hochfesten Feinkornbaustählen mit einer Mindeststreckgrenze bis 890 MPa. Hohe Rissicherheit auch bei höchster Festigkeit. Gute Zähigkeitswerte auch bei - 40 °C. Bitte beachten Sie die Richtlinien des STAHL-EISEN-Werkstoffblattes (SEW) 088 für die Verarbeitung von Feinkornbaustählen.																																																
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 16.6%;">C</td> <td style="width: 16.6%;">Si</td> <td style="width: 16.6%;">Mn</td> <td style="width: 16.6%;">P</td> <td style="width: 16.6%;">S</td> <td style="width: 16.6%;">Ni</td> </tr> <tr> <td>0,08-0,12</td> <td>0,30-0,90</td> <td>1,60-2,10</td> <td>0,015</td> <td>0,015</td> <td>1,80-2,60</td> </tr> <tr> <td>Cr</td> <td>Mo</td> <td></td> <td>Cu</td> <td>Al</td> <td></td> </tr> <tr> <td>0,20-1,00</td> <td>0,45-0,70</td> <td></td> <td>0,300</td> <td>0,020</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ti</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>N</td> <td></td> </tr> <tr> <td>0,020</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>0,010</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>Sn</td> <td>As</td> <td>Sb</td> <td>Pb</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>0,020</td> <td>0,020</td> <td>0,020</td> <td>0,010</td> <td></td> </tr> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0,08-0,12	0,30-0,90	1,60-2,10	0,015	0,015	1,80-2,60	Cr	Mo		Cu	Al		0,20-1,00	0,45-0,70		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																																												
0,08-0,12	0,30-0,90	1,60-2,10	0,015	0,015	1,80-2,60																																												
Cr	Mo		Cu	Al																																													
0,20-1,00	0,45-0,70		0,300	0,020																																													
Ti				N																																													
0,020				0,010																																													
	Sn	As	Sb	Pb																																													
	0,020	0,020	0,020	0,010																																													
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">           Streckgrenze Re            Zugfestigkeit Rm            Dehnung A (Lo=5do)            Kerbschlagarbeit ISO-V Av         </td> <td style="width: 40%;">           Die mechanischen Gütwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.         </td> </tr> </table>	Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av	Die mechanischen Gütwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.																																														
Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av	Die mechanischen Gütwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.																																																
<b>Schutzgase</b>																																																	
<b>Zulassungen</b>																																																	
<b>Ausbringung</b>																																																	
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	abhängig vom eingesetzten Schweißpulver PA, (PB) nach EN ISO 6947 1G, 1F, (2F) nach ASME IX																																																
<b>Empfohlene Arbeitsparameter</b>																																																	
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation																																																
<b>Lieferformen</b>	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																																																
<b>Statistische Warennummer: 72299090</b>																																																	

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)