

Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen		DR-S 16.8.2																									
Normbezeichnungen	EN ISO 14343-A : S 16 8 2 (EN ISO 3581-B : 16-8-2) AWS/ASME-A5.9 : ER 16.8.2																										
Eigenschaften/ Anwendungen	UP-Drahtelektrode mit einer speziell entwickelten Hybridlegierung zwischen 308H und 316H, mit reduziertem Mo-Gehalt, sind geeignet für Hochtemperaturanwendungen bis zu 800 ° C. Sehr hohe Beständigkeit gegen thermische Versprödung. Die Kriechduktilität wird bei Temperaturen über 650 ° C erhöht. Verwendung hauptsächlich in der Stromerzeugungs- und chemischen Prozessindustrie für Anwendungen wie Dampfturbinen, katalytische Cracker, Transferleitungen und Ofenzubehör.																										
Drahtanalyse (Richtwerte)	<table style="margin: auto; border: none;"> <tr> <td style="padding: 0 10px;">C</td> <td style="padding: 0 10px;">Si</td> <td style="padding: 0 10px;">Mn</td> <td style="padding: 0 10px;">P</td> <td style="padding: 0 10px;">S</td> <td style="padding: 0 10px;">Ni</td> </tr> <tr> <td style="padding: 0 10px;">0,100</td> <td style="padding: 0 10px;">1,000</td> <td style="padding: 0 10px;">1,00-2,50</td> <td style="padding: 0 10px;">0,030</td> <td style="padding: 0 10px;">0,020</td> <td style="padding: 0 10px;">7,50-9,50</td> </tr> <tr> <td style="padding: 0 10px;">Cr</td> <td style="padding: 0 10px;">Mo</td> <td></td> <td style="padding: 0 10px;">Cu</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td style="padding: 0 10px;">14,50-16,50</td> <td style="padding: 0 10px;">1,00-2,50</td> <td></td> <td style="padding: 0 10px;">0,500</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>			C	Si	Mn	P	S	Ni	0,100	1,000	1,00-2,50	0,030	0,020	7,50-9,50	Cr	Mo		Cu			14,50-16,50	1,00-2,50		0,500		
C	Si	Mn	P	S	Ni																						
0,100	1,000	1,00-2,50	0,030	0,020	7,50-9,50																						
Cr	Mo		Cu																								
14,50-16,50	1,00-2,50		0,500																								
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		Die mechanischen Gütwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.																								
Schutzgase																											
Zulassungen																											
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 - 3,20																										
Statistische Warennummer: 72230019																											

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)