

Fülldrahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen		DR-FS 4829 M	
Normbezeichnungen	EN ISO 17633-A (EN ISO 17633-B Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.22		: T 22 12 H M M 1 : TS309-FM1) : 1.4829 : EC 309
Eigenschaften/ Anwendungen	In Walztechnik hergestellter Metall-Pulver-Fülldraht für die Unter-Pulver-Schweißung von artgleichen und artähnlichen hitzebeständigen Stählen. Bei schwefelhaltigen Gasen Decklage mit DR-SG 4820 schweißen. Gutes Nahtaussehen, keine Spritzer und keine Schlackenbildung zeichnen diesen Draht aus. Zunderbeständig bis 1000 °C.		
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,04-0,15 Cr 21,00-24,00	Si 2,000 Mo 0,500	Mn 1,00-2,50 P 0,030 S 0,020 Ni 11,00-14,00 Cu 0,500
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			
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		
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)