

Teil 4 - un- und niedriglegierte Stähle "wetterfest" und "kaltzäh"

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei
		Cu	Al	Ti+Zr							MPa	MPa	(%)	(J)	°C
Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG															
DR-SG 2	EN ISO 14341-A: G3Si1	0,06-0,14	0,70-1,00	1,30-1,60	0,025	0,025	0,150	0,150	0,150	0,030	>420	>520	> 27	>100	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.5125 AWS/ASME-A5.18: ER 70 S-6	0,350	0,020	0,150											
DR-SG 3	EN ISO 14341-A: G4Si1	0,06-0,14	0,80-1,20	1,60-1,90	0,025	0,025	0,150	0,150	0,150	0,030	>460	>560	> 27	> 47	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.5130 AWS/ASME-A5.18: ER 70 S-6	0,350	0,020	0,150											
DR-SG NiCu	EN ISO 14341-A: G3Ni1	0,06-0,14	0,50-0,90	1,00-1,60	0,020	0,020	0,80-1,50	0,150	0,150	0,030	>450	>550	> 16	> 80	20 °C
	AWS/ASME-A5.28: ER 80 S-Ni1	0,350	0,020	0,150											
DR-SG 2 Ni	EN ISO 14341-A: G3Ni1	0,06-0,14	0,50-0,90	1,00-1,60	0,020	0,020	0,80-1,50	0,150	0,150	0,030	>490	>600	> 25	> 80	-40 °C
	AWS/ASME-A5.28: ER 80 S-Ni1	0,350	0,020	0,150											
DR-SG Ni 2,5	EN ISO 14341-A: G2Ni2	0,06-0,14	0,40-0,80	0,80-1,40	0,020	0,020	2,10-2,70	0,150	0,150	0,030	>510	>610	> 22	> 47	- 80 °C
	AWS/ASME-A5.28: ER 80 S-Ni2	0,350	0,020	0,150											
Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen															
DR-F MPR 01	EN ISO 17632-A: T46 6 M M 1 H5 / T42 5 M C 1 H5			2,000			0,500	0,200	0,200	0,080	>460	>530	> 22	> 47	-40 °C
	AWS/ASME-A5.36: E70T15-M21A8/C1A6-CS1-H4	0,300													
DR-F RPR 01	EN ISO 17632-A: T46 2 P M 1 H5 / T46 2 P C 1 H5			2,000			0,500	0,200	0,200	0,080	>460	>530	> 22	> 47	-20 °C
	AWS/ASME-A5.36: E71T1-M21A4/C1A2-CS1-DH4	0,300													
DR-F BPR 01	EN ISO 17632-A: T46 4 B M 3 H5 / T42 4 B C 3 H5			2,000			0,500	0,200	0,200	0,080	>460	>550	> 22	> 47	-40 °C
	AWS/ASME-A5.36: E70T5-M21/C1A4-CS1-H4(M)H4	0,300													
DR-F MPR 10	EN ISO 17632-A: T46 6 1Ni M M 2 H5		0,800	1,400			0,60-1,20	0,200	0,200	0,080	>460	>530	> 20	> 47	-60 °C
	AWS/ASME-A5.36: E80C-Ni1MH4	0,300	2,000												
DR-F RPR 10	EN ISO 17632-A: T50 6 1Ni P M 1 H5 EN ISO 17632-A: T46 5 1Ni P C 1 H5		0,800	1,400			0,60-1,20	0,200	0,200	0,080	>500	>560	> 18	> 47	-60 °C
	AWS/ASME-A5.36: E81T1-Ni1(M)JH4	0,300	2,000												

Teil 4 - un- und niedriglegierte Stähle "wetterfest" und "kaltzäh"

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
		Cu	Al	Ti+Zr											
Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen															
DR-F BPR 10	EN ISO 17632-A: T46 6 1Ni B M 3 H5		0,800	1,400			0,60-1,20	0,200	0,200	0,080	>460	>530	> 20	> 47	-60 °C
	AWS/ASME-A5.36: E80T5-NiMH4	0,300	2,000												
DR-F MPR 13	EN ISO 17632-A: T46 6 2Ni M M 2 H5			1,400			1,80-2,60	0,200	0,200	0,080	>460	>530	> 20	> 47	-60 °C
	AWS/ASME-A5.36: E80C-Ni2MH4	0,300	2,000												
DR-F RPR 13	EN ISO 17632-A: T46 6 2Ni P M 1 H5			1,400			1,80-2,60	0,200	0,200	0,080	>460	>530	> 20	> 47	-60 °C
	AWS/ASME-A5.36: E81T1-Ni2MJH4	0,300	2,000												
DR-F BPR 13	EN ISO 17632-A: T50 6 2Ni B M 3 H5			1,400			1,80-2,60	0,200	0,200	0,080	>500	>560	> 18	> 47	-60 °C
	AWS/ASME-A5.36: E80T5-Ni2MH4	0,300	2,000												
DR-F MPR 30	EN ISO 17632-A: T46 6 Z M M 1 H5	0,060	0,450	1,200	0,025	0,025	0,500				>460	>530	> 20	> 47	-40 °C
	AWS/ASME-A5.36: E80T15-M21A8-GH4	0,500													
DR-F RPR 30	EN ISO 17632-A: T46 2 Z P M 1 H5	0,050	0,400	1,200	0,025	0,025	1,200				>460	>530	> 20	> 47	-20 °C
	AWS/ASME-A5.36: E81T1-WGMH4	0,400													
DR-F BPR 30	EN ISO 17632-A: T42 4 Z B M 3 H5	0,050	0,450	1,200	0,025	0,025	1,200				>420	>500	> 20	> 47	-40 °C
	AWS/ASME-A5.36: E70T5-WGMH4	0,500													
Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG															
DR-SG 2	EN ISO 636-A: W3Si1	0,06-0,14	0,70-1,00	1,30-1,60	0,025	0,025	0,150	0,150	0,150	0,030	>420	>520	> 27	>100	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.5125 AWS/ASME-A5.18: ER 70 S-6		0,030	0,150											
DR-SG 3	EN ISO 636-A: W4Si1	0,06-0,14	0,80-1,20	1,60-1,90	0,025	0,025	0,150	0,150	0,150	0,030	>460	>560	> 27	> 47	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.5130 AWS/ASME-A5.18: ER 70 S-6		0,020	0,150											

Teil 4 - un- und niedriglegierte Stähle "wetterfest" und "kaltzäh"

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
		Cu	Al	Ti+Zr											
Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG															
DR-SG NiCu	EN ISO 636-A: W3Ni1	0,06-0,14	0,50-0,90	1,00-1,60	0,020	0,020	0,80-1,50	0,150	0,150	0,030	>450	>550	> 16	> 80	20 °C
	AWS/ASME-A5.28: ER 80 S-Ni1	0,350	0,020	0,150											
DR-SG 2 Ni	EN ISO 636-A: W3Ni1	0,06-0,14	0,50-0,90	1,00-1,60	0,020	0,020	0,80-1,50	0,150	0,150	0,030	>490	>600	> 25	>100	20 °C
	AWS/ASME-A5.28: ER 80 S-Ni1		0,020	0,150											
DR-SG Ni 2,5	EN ISO 636-A: W2Ni2	0,06-0,14	0,40-0,80	0,80-1,40	0,020	0,020	2,10-2,70	0,150	0,150	0,030	>510	>610	> 22	> 47	-80 °C
	AWS/ASME-A5.28: ER 80 S-Ni2		0,020	0,150											

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
		Cu	Al	Ti+Zr											
Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen															
DR-S NiCu	EN ISO 14171-A: S2Ni1Cu	0,08-0,12	0,15-0,35	0,70-1,20	0,020	0,020	0,65-0,90	0,400	0,150		Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
	AWS/ASME-A5.23: EG	0,40-0,65	0,030												
DR-S 2 Ni 1	EN ISO 14171-A: S2Ni1	0,07-0,15	0,05-0,25	0,80-1,30	0,020	0,020	0,80-1,20	0,150	0,150		Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
	Werkstoff-Nr.: 1.6225 AWS/ASME-A5.23: E Ni 1	0,300	0,030												
DR-S 2 Ni 2	EN ISO 14171-A: S2Ni2	0,07-0,15	0,05-0,25	0,80-1,30	0,020	0,020	1,80-2,40	0,150	0,150		Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
	Werkstoff-Nr.: 1.6227 AWS/ASME-A5.23: E Ni 2	0,300	0,030												

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
		Cu	Al	Ti+Zr											
Fülldrahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen															
DR-FS MPR 01	EN ISO 14171-A: T3	0,03-0,15	0,800	1,40-2,00	0,025	0,025	0,500	0,200	0,200	0,080	Die mechanischen Gütewerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
	AWS/ASME-A5.17: EC1	0,300													

Teil 4 - un- und niedriglegierte Stähle "wetterfest" und "kaltzäh"

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
		Cu	Al	Ti+Zr											
Fülldrahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen															
DR-FS BPR 01	EN ISO 14171-A: T3	0,03-0,15	0,800	1,40-2,00	0,025	0,025	0,500	0,200	0,200	0,080	Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
	AWS/ASME-A5.17: EC1	0,300													
DR-FS BPR 10	EN ISO 14171-A: T3Ni1	0,03-0,15	0,800	1,40-2,00	0,025	0,025	0,500	0,200	0,200	0,080	Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
	AWS/ASME-A5.23: ECNi1	0,300													
DR-FS BPR 13	EN ISO 14171-A: T2Ni2	0,03-0,15	0,800	1,400	0,025	0,025	1,80-2,60	0,200	0,200	0,080	Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
	AWS/ASME-A5.23: ECNi2	0,300													

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
		Cu	Al	Ti+Zr											
Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung															
DR-E B (R) 10 SN	EN ISO 2560-A: E 42 3 RB 3 2 H10			2,000			0,300	0,200	0,200	0,050	>450	>560	> 29	>130	20 °C
		0,300													
DR-E B (R) 10 SN Spezial	EN ISO 2560-A: E 38 2 B 1 2 H10			2,000			0,300	0,200	0,200	0,050	>420	>530	> 22	> 47	-20 °C
		0,300													
DR-E B 10	EN ISO 2560-A: E 42 4 B 3 2 H 5			2,000			0,300	0,200	0,200	0,050	>420	>530	> 22	> 47	-40 °C
		0,300													
DR-E NiCu B	EN ISO 2560-A: EZ 46 5 B 3 2	0,060	0,400	1,000			0,600				>460	>580	> 22	> 47	-50 °C
		0,400													
DR-E Ni 2,5 B	EN ISO 2560-A: E 42 6 2Ni B 4 2 H5			1,400			1,80-2,60	0,200	0,200	0,050	>420	>520	> 20	> 80	-60 °C
		0,300													
	AWS/ASME-A5.1: E 8018 C1														

weitere Schweißzusätze auf Anfrage