

<b>Fülldrahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen</b>		<b>DR-FS MPR 01</b>				
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 14171-A : T3 AWS/ASME-A5.17 : EC1					
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	Röhrenförmiger Metall-Pulver-Fülldraht für das Unter-Pulver-Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen.					
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,03-0,15	Si 0,800	Mn 1,40-2,00	P 0,025	S 0,025	Ni 0,500
	Cr 0,200	Mo 0,200	V 0,080	Cu 0,300	Nb 0,050	
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	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>	Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 2,00 - 2,40 - 2,80 - 3,20 - 4,00 lieferbare Drahtoberflächen: verkupfert					
<b>Statistische Warennummer: 83112000</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)