

<b>Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen</b>		<b>DR-F 4332 M</b>	
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 17633-A (EN ISO 17633-B Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.22	: T 23 12 L M M 1 : TS309L-FM1) : 1.4332 : EC 309L	
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	In Walztechnik hergestellter Metal-Pulver-Fülldraht für Verbindungsschweißungen von hoch- und unlegierten Stählen (Austenit - Ferrit - Verbindungen / schwarz - weis). Auch für Pufferlagen an Cr-Ni-plattierten Blechen geeignet. Gutes Nahtaussehen, keine Spritzer und keine Schlackenbildung zeichnen diesen Draht aus. Zunderbeständig bis 1000 °C.		
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,040 Cr 22,00-25,00	Si 1,200 Mo 0,300	Mn 2,500 P 0,030 Cu 0,300
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av	M 21, C1 >320 MPa >510 MPa > 25 % > 35 J bei -60 °C	
<b>Schutzgase</b>	M 21 nach EN ISO 14175		
<b>Zulassungen</b>			
<b>Ausbringung</b>	> 85 %		
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	DC (=) + PA, PB, PC, PE, PF, PG nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4G, 3G, 3G nach ASME IX		
<b>Empfohlene Arbeitsparameter</b>	Abmessung:	1,20      1,60	mm
	Spannung:	13-30      13-32	V
	Stromstärke:	60-280      100-350	A
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation		
<b>Lieferformen</b>	Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 1,20 - 1,60 - 2,00 - 2,40		
<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)