

Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen		DR-F 4332 R				
Normbezeichnungen	EN ISO 17633-A (EN ISO 17633-B Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.22		: T 23 12 L R M 3 (C3) : TS309L-FM0) : 1.4332 : E 309LT0-1/T0-4			
Eigenschaften/ Anwendungen	In Walztechnik hergestellter rutiler Fülldraht mit langsam erstarrender Schlacke für Verbindungsschweißungen von hoch- und unlegierten Stählen (Austenit - Ferrit- Verbindungen / schwarz - weis). Auch für Pufferlagen an Cr-Ni-plattierten Blechen geeignet. Zunderbeständig bis 1000 °C.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,040 Cr 22,00-25,00	Si 1,200 Mo 0,300	Mn 2,500	P 0,030 Cu 0,300	S 0,025	Ni 11,00-14,00
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	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			
Schutzgase	M 21 nach EN ISO 14175					
Zulassungen						
Ausbringung	> 85 %					
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) + PA, PB nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F nach ASME IX					
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung:	0,90	1,00	1,20	1,60	mm
	Spannung:	21-30	21-30	20-34	25-35	V
	Stromstärke:	100-160	100-160	125-280	200-350	A
Werkstoffe	siehe Produktinformation					
Lieferformen	Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 0,90 - 1,00 - 1,20 - 1,60					
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)