

Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen		DR-F 4430 B	
Normbezeichnungen	EN ISO 17633-A : T 19 12 3 L Z M 3 (EN ISO 17633-B) : TS316L-FM0) Werkstoff-Nr. : 1.4430 AWS/ASME-A5.22 : E 316LT0-4		
Eigenschaften/ Anwendungen	In Walztechnik hergestellter basischer Fülldraht für Verbindungsschweißungen von un- und stabilisierten Cr-Ni-Stählen. Betriebstemperatur bis 400 °C.		
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,040 Cr 17,00-20,00	Si 1,200 Mo 2,50-3,00	Mn 2,000 Ni 10,00-13,00
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas M 21, C1 Streckgrenze Re >320 MPa Zugfestigkeit Rm >510 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 25 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 40 J bei -110 °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: 1,20 1,60 Spannung: 20-34 25-35 Stromstärke: 125-280 200-350	mm V A	
Werkstoffe	siehe Produktinformation		
Lieferformen	Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 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)