

Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen		DR-F 4440 R				
Normbezeichnungen	EN ISO 17633-A (EN ISO 17633-B) Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.22	:	T 19 13 4 N L R M 3 (C3) : TS317-FM0) : 1.4440 : E 317LT0-1/T0-4			
Eigenschaften/ Anwendungen	In Walztechnik hergestellter rutiler Fülldraht mit langsam erstarrender Schlacke für Verbindungsschweißungen an artgleichen und artähnlichen Cr-Ni-Stählen, sowie an Austenit - Ferrit Stählen (schwarz - weiß). Betriebstemperatur bis 300 °C.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,040	Si 1,200	Mn 1,00-5,00	P 0,030	S 0,025	Ni 12,00-15,00
	Cr 17,00-20,00	Mo 3,00-4,50		Cu 0,300		N 0,08-0,20
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		M 21, C1 >350 MPa >550 MPa > 25 % > 45 J bei 20 °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	mm		
	Spannung:	20-34	25-35	V		
	Stromstärke:	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: 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)