

<b>Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen</b>		<b>DR-F 4501 R</b>				
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 17633-A (EN ISO 17633-B) Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.22		: T Z 25 9 4 Cu N L R M 3 : TS2553-FM0) : 1.4501 : ~E 2553T0-4			
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	In Walztechnik hergestellter rutiler Fülldraht mit langsam erstarrender Schlacke für Verbindungsschweißungen von austenitisch - ferritischen Stählen (Superduplexstählen) Das Schweißgut ist beständig gegen Spannungsrisskorrosion und Lochfraß.					
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,040	Si 0,750	Mn 0,50-1,50	P 0,040	S 0,030	Ni 8,50-10,50
	Cr 24,00-27,00	Mo 2,90-3,90		Cu 1,50-2,50		N 0,10-0,20
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		M 21, C1 >760 MPa > 13 %			
<b>Schutzgase</b>	M 21 nach EN ISO 14175					
<b>Zulassungen</b>						
<b>Ausbringung</b>	> 85 %					
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	DC (=) + PA, PB nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F nach ASME IX					
<b>Empfohlene Arbeitsparameter</b>	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
<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					
<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)