

Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen		DR-F 4519 M		
Normbezeichnungen	EN ISO 17633-A (EN ISO 17633-B Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.22	: T Z 20 25 5 Cu L M M 1 : TS385-FM1) : 1.4519 ; EC 385		
Eigenschaften/ Anwendungen	In Walztechnik hergestellter Metall-Pulver-Fülldraht für Verbindungsschweißungen an hochkorrosionsbeständigen Stählen. Das Schweißgut ist voll-austenitisch und besitzt eine ausgeprägte Beständigkeit gegen Lochfraß und Spannungsrisskorrosion. Gutes Nahtaussehen, keine Spritzer und keine Schlackenbildung zeichnen diesen Draht aus.			
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,030 Cr 21,000	Si 0,500 Mo 4,900	Mn 3,000 Cu 1,500	Ni 25,000
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av	M 21, C1 >430 MPa >640 MPa > 32 % > 40 J bei -110 °C		
Schutzgase	M 21 nach EN ISO 14175			
Zulassungen				
Ausbringung	> 85 %			
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) + PA, PB, PC, PE, PF, PG nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4G, 3G, 3G nach ASME IX			
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung:	1,20 1,60	mm	
	Spannung:	13-30 13-32	V	
	Stromstärke:	60-280 100-350	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 - 2,00 - 2,40			
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)