

| | | | | |
|---|---|----------------------------|---|--------------|
| Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen | | DR-F 4519 R | | |
| Normbezeichnungen | EN ISO 17633-A (EN ISO 17633-B Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.22 | | : T Z 20 25 5 Cu L R M 3 (C3) : TS385-FM0) : 1.4519 : E 385LT0-1/T0-4 | |
| Eigenschaften/ Anwendungen | In Walztechnik hergestellter rutiler Fülldraht mit langsam erstarrender Schlacke für Verbindungsschweißungen an hochkorrosionsbeständigen Stählen. Das Schweißgut ist voll-austenitisch und besitzt eine ausgeprägte Beständigkeit gegen Lochfraß und Spannungsrisskorrosion. | | | |
| 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 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)