

<b>Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen</b>		<b>DR-F 4519 RS</b>	
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 17633-A (EN ISO 17633-B Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.22	: T Z 20 25 5 Cu L P M 1 (C1) : TS385-FM1) : 1.4519 : E 385LT1-1/T1-4	
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	In Walztechnik hergestellter rutiler Fülldraht mit schnell erstarrender Schlacke für Verbindungsschweißungen an hochkorrosionsbeständigen Stählen. Das Schweißgut ist vollausenitisch und besitzt eine ausgeprägte Beständigkeit gegen Lochfraß und Spannungsrisskorrosion.		
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,030 Cr 21,000	Si 0,500 Mo 4,900	Mn 3,000 Cu 1,500
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	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	
<b>Schutzgase</b>	M 21 nach EN ISO 14175		
<b>Zulassungen</b>			
<b>Ausbringung</b>	> 85 %		
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	DC (=) + PA, PB, PC, PE, PF, PG nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4G, 3G, 3G nach ASME IX		
<b>Empfohlene Arbeitsparameter</b>	Abmessung: 1,20 Spannung: 20-34 Stromstärke: 125-280		mm V 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		
<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)