

<b>Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen</b>		<b>DR-F 4576 R</b>	
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 17633-A (EN ISO 17633-B) Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.22	: T 19 12 3 Nb R M 3 (C3) : TS318-FM0) : 1.4576 : E 318T0-1/T0-4	
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	In Walztechnik hergestellter rutiler Fülldraht mit langsam erstarrender Schlacke für Verbindungsschweißungen von stabilisierten Cr-Ni-Mo-Stählen. Gutes Nahtaussehen, keine Spritzer und keine Schlackenbildung zeichnen diesen Draht aus. Betriebstemperatur bis 400 °C.		
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,080 Cr 17,00-20,00	Si 1,200 Mo 2,50-3,00	Mn 2,000  Nb+Ta 8 x C bis 1,100
		P 0,030 Cu 0,300	S 0,025 Ni 10,00-13,00
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	<b>Schutzgas</b> <b>Streckgrenze Re</b> <b>Zugfestigkeit Rm</b> <b>Dehnung A (Lo=5do)</b> <b>Kerbschlagarbeit ISO-V Av</b>	<b>M 21, C1</b> <b>&gt;350 MPa</b> <b>&gt;550 MPa</b> <b>&gt; 25 %</b> <b>&gt; 70 J bei 20 °C</b>	
<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>	<b>Abmessung:</b>	1,20      1,60	mm
	<b>Spannung:</b>	20-34      25-35	V
	<b>Stromstärke:</b>	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)