

<b>Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen</b>		<b>DR-F 4829 RS</b>	
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 17633-A (EN ISO 17633-B) Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.22	: T 22 12 H P M 1 (C1) : TS309-FM1) : 1.4829 : E 309T1-1/T1-4	
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	In Walztechnik hergestellter rutiler Fülldraht mit schnell erstarrender Schlacke für Verbindungsschweißungen von artgleichen und artähnlichen hitzebeständigen Stählen. Bei schwefelhaltigen Gasen Decklage mit DR-SG 4820 schweißen. Zunderbeständig bis 1000 °C.		
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,04-0,15 Cr 21,00-24,00	Si 2,000 Mo 0,500	Mn 1,00-2,50 P 0,030 Cu 0,500
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	<b>Schutzgas</b> M 21, C1 <b>Streckgrenze Re</b> >350 MPa <b>Zugfestigkeit Rm</b> >550 MPa <b>Dehnung A (Lo=5do)</b> > 25 % <b>Kerbschlagarbeit ISO-V Av</b> >115 J bei 20 °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      1,60	mm
	Spannung:	20-34      25-35	V
	Stromstärke:	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)