Teil 8 - Auftragschweißungen

Qualität	Normen	C Cu	Si Al	Mn Ti+Zr	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG															
DR-SG 250	DIN EN 14700: S Fe1 DIN 8555: MSG 1-GZ-250 Werkstoff-Nr.: 1.8401/~1.7384	0,400		0,50-3,00				3,500	1,000	1,000					
DR-SG 350	DIN EN 14700: S Fe1 DIN 8555: MSG 2-GZ-400 Werkstoff-Nr.: 1.8405/~1.7363 DIN EN ISO 14919: 70MnCrTi8	0,400		0,50-3,00				3,500	1,000	1,000					
DR-SG 500	DIN EN 14700: S Fe2 DIN 8555: MSG 2-GZ-500 Werkstoff-Nr.: 1.8425	1,00-1,20	0,15-0,35	1,80-2,20	0,020	0,020		1,70-1,90							
			0,100												
DR-SG 600	DIN EN 14700: S Fe8 DIN 8555: MSG 6-GZ-60-S Werkstoff-Nr.: 1.4718	0,20-2,00	Si	0,30-3,00				5,00-18,00	4,500	2,000					
DR-SG 650	DIN EN 14700: S Fe3 DIN 8555: MSG 3-GZ-60 Werkstoff-Nr.: 1.2606	0,20-0,50	Si	3,000			5,000	1,00-8,00	4,500	1,500					
DR-SG WZ G2	DIN EN 14700: S Fe6 DIN 8555: MSG 3-GZ-55-ST Werkstoff-Nr.: Sonderlegierung	2,500	Si	3,000				10,000	3,000						
DR-SG WZ G3	DIN EN 14700: S Fe8 DIN 8555: MSG 3-GZ-45-ST Werkstoff-Nr.: Sonderlegierung	0,250	0,500	0,700	0,035	0,035		5,000	4,000						
DR-SG WZ G4	DIN EN 14700: S Fe13 DIN 8555: MSG 3-GZ-40-T Werkstoff-Nr.; Sonderlegierung	0,100	0,400	0,600	0,035	0,035		6,500	3,300						
DR-SG 2330	Werkstoff-Nr.: 1.2330	0,32-0,37	0,20-0,40	0,60-0,80	0,025	0,020		0,90-1,10	0,20-0,25						
DR-SG 2343	DIN EN 14700: S Fe3 DIN 8555: MSG 3-GZ-55-T Werkstoff-Nr.: 1.2343	0,36-0,42	0,90-1,20	0,30-0,50	0,030	0,030		4,80-5,50	1,10-1,40	0,25-0,50					

Teil 8 - Auftragschweißungen

Qualität	Normen	C Cu	Si Al	Mn Ti+Zr	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG															
DR-SG 2357	Werkstoff-Nr.: ~1.2357	0,45-0,55	0,20-0,50	0,50-0,80	0,030	0,030		3,00-3,60	1,20-1,60	0,05-0,25					
DR-SG 2363	DIN EN 14700: S Fe3 DIN 8555: MSG 3-GZ-60 Werkstoff-Nr.: 1.2363	0,90-1,05	0,20-0,40	0,40-0,70	0,035	0,035		4,80-5,50	0,90-1,20	0,10-0,30					
DR-SG 2567	DIN EN 14700: S Fe3 DIN 8555: MSG 3-GZ-45-T Werkstoff-Nr.: 1.2567	0,20-0,50	Si	3,000			5,000	1,00-8,00	4,500	1,500					
DR-SG 3343	DIN EN 14700: S Fe3 DIN 8555: MSG 3-GZ-60 Werkstoff-Nr.: 1.3343	0,86-0,94	0,450	0,400	0,030	0,030		3,80-4,50	4,70-5,20	1,70-2,00					
DR-SG 3348	DIN EN 14700: S Fe4 DIN 8555: MSG 4-GZ-60-S Werkstoff-Nr.: 1.3348	0,97-1,07	0,450	0,400	0,030	0,030		3,50-4,20	8,00-9,20	1,80-2,20					
DR-SG 4009	DIN EN 14700: S Fe7 DIN 8555: MSG 3-GZ-60 Werkstoff-Nr.: 1.4009 AWS/ASME-A5.9: ER 410 (mod.)	0,090	1,100	0,950	0,030	0,030		12,20-14,80							
DR-SG 4015	DIN EN 14700: S Fe7 DIN 8555: MSG 3-GZ-60 Werkstoff-Nr.: 1.4015 *AWS/ASME-A5.9: ER 430 (mod.)*	0,100	1,500	1,500	0,030	0,030		16,50-18,50							
DR-SG 4115	DIN EN 14700: S Fe7 DIN 8555: MSG 5-GZ-45-C Werkstoff-Nr.: 1.4115 *EN ISO 14343-A: G Z 17 Mo*	0,15-0,24	0,900	1,400	0,025	0,020	0,900	15,70-18,20	0,60-1,40						
DR-SG 4122	DIN EN 14700: S Fe8 DIN 8555: MSG 6-GZ-50 Werkstoff-Nr.: 1.4122 *EN ISO 14343-A: G Z 17 Mo H*	0,33-0,45	1,000	1,000	0,040	0,015	1,000	15,50-17,50	0,80-1,30						
DR-SG 4337	EN ISO 14343-A: G 29 9 (EN ISO 14343-B: 312) Werkstoff-Nr.: 1.4337 AWS/ASME-A5.9: ER 312	0,150 0,500	1,000	1,00-2,50	0,030	0,020	8,00-12,00	28,00-32,00	0,500		>450	>650	> 15	>100	20 °C

Teil 8 - Auftragschweißungen

Qualität	Normen	C Cu	Si Al	Mn Ti+Zr	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG															
DR-SG 4370	EN ISO 14343-A: G 18 8 Mn	0,200	1,200	5,00-8,00	0,030	0,030	7,00-10,00	17,00-20,00	0,500		>350	>500	> 25	>140	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4370 AWS/ASME-A5.9: ER 307 L	0,500													
DR-SG 4502	DIN EN 14700: S Fe7 EN ISO 14343-A: G Z 17 Ti Werkstoff-Nr.: 1.4502 AWS/ASME-A5.9: ER 430 (mod.)	0,090	1,400	1,400	0,030	0,030		16,70-18,30							
DR-SG 4654	EN ISO 14343-A: NiCr19Co14Mo4Ti	0,02-0,10	0,150	0,100	0,150	0,008	Rest	18,00-21,00	3,50-5,00						
	Werkstoff-Nr.: 2.4654	0,100	1,20-1,60												
DR-SG 4853	EN ISO 14343-A: G Z 25 35 Nb DIN 8556: X40NiCrNb35-25 Werkstoff-Nr.: 1.4853	0,35-0,45	0,50-1,50	1,50-2,50	0,025	0,020	34,00-36,00	24,00-26,00							
DR-SG 6356	DIN EN 14700: S Z Fe5 DIN 8555: MSG 3-GZ-350-T Werkstoff-Nr.: ~1.6356	0,030	0,100	0,100	0,010	0,010	17,00-18,50		3,00-4,50						
			0,200												
DR-SG 7218		0,22-0,29	0,400	0,60-0,90	0,035	0,035		0,90-1,20	0,15-0,30						
	Werkstoff-Nr.: 1.7218														

Teil 8 - Auftragschweißungen

Qualität	Normen	C Cu	Si Al	Mn Ti+Zr	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen															
DR-F 250 R	DIN EN 14700: T Fe1 DIN 8555: MSG 1-GF-C1/M21-550-P Werkstoff-Nr.	0,160	0,400	1,400				0,800							
DR-F 250 OA	DIN EN 14700: T Fe1 DIN 8555: MF 1-GF-250-P	0,100	0,400	1,500				1,000							
DR-F 350 R	DIN EN 14700: T Fe1 DIN 8555: MSG 1-GF-C1/M21-350-P	0,240	0,600	1,500				1,600							
DR-F 350 B	DIN EN 14700: T Fe1 DIN 8555: MSG 1-350-P	0,240	0,600	1,500	0,025	0,025		1,600							
DR-F 350 OA	DIN EN 14700: T Fe1 DIN 8555: MF 1-GF-350-P	0,150	0,800	1,500				1,500							
DR-F 500 B	DIN EN 14700: T Fe2 DIN 8555: MSG 5-GF-50	0,350	0,500	1,500				5,200	0,600						
DR-F 600 M	DIN EN 14700: T Fe2 DIN 8555: MSG 6-GF-60-GP	0,500	0,700	1,200				6,000	0,700						
DR-F 600 B	DIN EN 14700: T Fe2 DIN 8555: MSG 6-GF-60-P	0,500	0,700	1,200				6,000	0,700						
DR-F 650 M	DIN EN 14700: T Fe8 DIN 8555: MSG 3-GF-60-GPZ	0,500	1,300	1,300				5,500	1,300	0,300					
DR-F 650 B	DIN EN 14700: T Fe8 DIN 8555: MSG 3-GF-60-GPZ	0,500	1,300	1,300				5,500	1,300	0,300					

Teil 8 - Auftragschweißungen

Qualität	Norm AWS/ASME-	C Cu	Si Al	Mn Ti+Zr	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen															
DR-F 650 OA	DIN EN 14700: T Fe8 DIN 8555: MF 6-GF-65-GP	0,500	2,500	1,500				8,500							
DR-F AP	DIN EN 14700: T Fe9 DIN 8555: MSG 7-GF-250/50-CKNPR	0,400	0,500	16,000				14,000							
DR-F AP OA	DIN EN 14700: T Fe9 DIN 8555: MF 7-GF-250/50-CKNPR	0,400	0,500	16,000				14,000							
DR-F AR	DIN EN 14700: T Z Fe4 DIN 8555: MSG 4-GF-60-ST	1,100	0,250	0,400				5,000	7,600	1,100					
DR-F BN OA	DIN EN 14700: T Z Fe13 DIN 8555	0,500	1,200	1,800			2,000								
DR-F BNC OA	DIN EN 14700: T Z Fe DIN 8555: MF 10-GF-70-GT	2,500	0,600	2,000				11,500							
DR-F CNV OA	DIN EN 14700: T Fe16 DIN 8555: MF 10-GF-65-GRZ	5,500	1,500	0,500				22,000	5,500	1,000					
DR-F HC OA	DIN EN 14700: T Fe15 DIN 8555: MF 10-GF-65-GRZ	5,000	1,500	1,500				27,000							
DR-F HC 333 OA	DIN EN 14700: T Fe14 DIN 8555: MF 10-GF-60-GR	3,500	1,000	0,200				32,500	0,500						
DR-F NICARBW	DIN EN 14700: T Ni20 DIN 8555: MF 21-GF-55-CGRZ						Rest								

Teil 8 - Auftragschweißungen

Qualität	Norm AWS/ASME-	C Cu	Si Al	Mn Ti+Zr	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen															
DR-F TIC OA	DIN EN 14700: T Fe8 DIN 8555: MF 10-GF-GF-55-GPS	1,800	0,700	1,200				6,500	0,800	0,200					
DR-F TICM	DIN EN 14700: T Fe8 DIN 8555: MF 10-GF-GF-55-GPS	1,600	0,900	1,000				7,000	1,100						
DR-F TICM OA	DIN EN 14700: T Fe8 DIN 8555: MF 10-GF-GF-55-GPS	1,600	0,900	1,000				7,000	1,100						
DR-F VNB OA	DIN EN 14700: T Fe16 DIN 8555: MF 10-GF-70-GZ	4,50-7,50		3,000				10,00-40,00	9,000	10,000					
DR-F W	DIN EN 14700: T Fe3 DIN 8555: MSG 6-GF-55-GPST	0,500	0,800	2,000				6,500	1,500						
DR-F W OA	DIN EN 14700: T Fe3 DIN 8555: MF 6-GF-55-GPST	0,500	0,800	2,000				6,500	1,500						
DR-F WLC	DIN EN 14700: T Fe3 DIN 8555: MSG 6-GF-45-GPS	0,250	0,800	2,000				6,500	1,500						
DR-F WLC OA	DIN EN 14700: T Fe3 DIN 8555: MF 6-GF-45-GPS	0,250	0,800	2,000				6,500	1,500						
DR-F WMOLC	DIN EN 14700: T Fe3 DIN 8555: MSG 6-GF-50-GPSZ	0,300	0,600	0,800				6,500	2,200	0,600					
DR-F 4009	DIN EN 14700: T Fe7 DIN 8555: MSG 5-GF-40-C Werkstoff-Nr.	0,080	0,800	1,200				12,500							

Teil 8 - Auftragschweißungen

Qualität	Norm AWS/ASME-	C Cu	Si Al	Mn Ti+Zr	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen															
DR-F 4009 OA	DIN EN 14700: T Fe7 DIN 8555: MF 5-GF-40-C Werkstoff-Nr.	0,080	0,800	1,200				12,500							
DR-F 4015	DIN EN 14700: T Fe7 DIN 8555: MSG 5-GF-250-C Werkstoff-Nr.	0,080	0,700	0,900				17,500							
DR-F 4015 OA	DIN EN 14700: T Fe7 DIN 8555: MF 5-GF-250-C Werkstoff-Nr.	0,080	0,700	0,900				17,500							
DR-F 4337 M	DIN EN 14700: T Fe12 EN ISO 17633-A: T 29 9 MM 1 Werkstoff-Nr.: 1.4337 AWS/ASME-5.22: EC 312	0,150 0,300	1,200	2,500	0,035	0,025	8,00-12,00	27,00-31,00	0,300		> 450	> 650	> 15	> 40	bei 20 °C
DR-F 4337 R	DIN EN 14700: T Fe12 EN ISO 17633-A: T 29 9 R M 3 (C3) Werkstoff-Nr.: 1.4337 AWS/ASME-5.22: E 312T0-1/T0-4	0,150 0,300	1,200	2,500	0,035	0,025	8,00-12,00	27,00-31,00	0,300		> 450	> 650	> 15	> 40	bei 20 °C
DR-F 4337 OA	DIN EN 14700: T Fe12 EN ISO 17633-A: T 29 9 U N S Werkstoff-Nr.: 1.4337	0,100	0,800	1,300			9,500	29,000	0,300						
DR-F 4370 M	DIN EN 14700: T Fe10 EN ISO 17633-A: T 18 8 Mn M M 1 Werkstoff-Nr.: 1.4370 AWS/ASME-5.22: ~EC 307	0,200 0,300	1,200	4,50-7,50	0,035	0,025	7,00-10,00	17,00-20,00	0,300		> 350	> 500	> 25	> 50	bei 20 °C
DR-F 4370 R	DIN EN 14700: T Fe10 EN ISO 17633-A: T 18 8 Mn R M 2 (C3) Werkstoff-Nr.: 1.4370 AWS/ASME-5.22: ~E 307T0-1/T0-4	0,200 0,300	1,200	4,50-7,50	0,035	0,025	7,00-10,00	17,00-20,00	0,300		> 450	> 650	> 15	> 40	bei 20 °C
DR-F 4370 OA	DIN EN 14700: T Fe10 EN ISO 17633-A: T 18 8 Mn U 3 Werkstoff-Nr.: 1.4370	0,100	0,800	6,500			8,200	19,000							
DR-F 4502	DIN EN 14700: T Fe7 EN ISO 17633-A: T Z 17	0,080	0,700	0,800				17,500							

Teil 8 - Auftragschweißungen

Qualität	Norm AWS/ASME-	C Cu	Si Al	Mn Ti+Zr	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen															
DR-F 4502 OA	DIN EN 14700: T Fe7 EN ISO 17633-A: T Z 17	0,080	0,700	0,800				17,500							
DR-F Drahpollit 1	DIN EN 14700: T Co3 DIN 8555: MSG 20-GF-55-CTZ	2,300	1,000	1,000				28,500							
DR-F Drahpollit 6	DIN EN 14700: T Co2 DIN 8555: MSG 20-GF-40-CTZ	1,050	1,000	1,000				28,500							
DR-F Drahpollit 6 OA	DIN EN 14700: T Co2 DIN 8555: MF 20-GF-40-CTZ	1,050	1,000	1,000				28,500							
DR-F Drahpollit 12	DIN EN 14700: T Co2 DIN 8555: MSG 20-GF-50-CTZ	1,500	1,000	1,000				30,000							
DR-F Drahpollit 21	DIN EN 14700: T Co1 DIN 8555: MSG 20-GF-350/50-CKTZ	0,250	1,000	1,000			3,000	28,000	5,500						
DR-F Drahpollit 21 OA	DIN EN 14700: T Co1 DIN 8555: MF 20-GF-350/50-CKTZ	0,250	1,000	1,000			3,000	28,000	5,500						

Teil 8 - Auftragschweißungen

Qualität	Norm AWS/ASME-	C Cu	Si Al	Mn Ti+Zr	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG															
DR-SG 250	DIN EN 14700: S Fe1 DIN 8555: WSG 1-GZ-250 Werkstoff-Nr.: 1.8401/~1.7384	0,400		0,50-3,00				3,500	1,000	1,000					
DR-SG 350	DIN EN 14700: S Fe1 DIN 8555: WSG 2-GZ-400 Werkstoff-Nr.: 1.8405/~1.7363 DIN EN ISO 14919: 70MnCrTi8	0,400		0,50-3,00				3,500	1,000	1,000					
DR-SG 500	DIN EN 14700: S Fe2 DIN 8555: WSG 2-GZ-500 Werkstoff-Nr.: 1.8425	1,00-1,20	0,15-0,35	1,80-2,20	0,020	0,020		1,70-1,90							
			0,100												
DR-SG 600	DIN EN 14700: S Fe8 DIN 8555: WSG 6-GZ-60-S Werkstoff-Nr.: 1.4718	0,20-2,00	Si	0,30-3,00				5,00-18,00	4,500	2,000					
DR-SG 650	DIN EN 14700: S Fe3 DIN 8555: WSG 3-GZ-60 Werkstoff-Nr.: 1.2606	0,20-0,50	Si	3,000			5,000	1,00-8,00	4,500	1,500					
DR-SG WZ G2	DIN EN 14700: S Fe6 DIN 8555: WSG 3-GZ-55-ST Werkstoff-Nr.: Sonderlegierung	2,500	Si	3,000				10,000	3,000						
DR-SG WZ G3	DIN EN 14700: S Fe8 DIN 8555: WSG 3-GZ-45-ST Werkstoff-Nr.: Sonderlegierung	0,250	0,500	0,700	0,035	0,035		5,000	4,000						
DR-SG WZ G4	DIN EN 14700: S Fe13 DIN 8555: WSG 3-GZ-40-T Werkstoff-Nr.; Sonderlegierung	0,100	0,400	0,600	0,035	0,035		6,500	3,300						
DR-SG 2330	Werkstoff-Nr.: 1.2330	0,32-0,37	0,20-0,40	0,60-0,80	0,025	0,020		0,90-1,10	0,20-0,25						
DR-SG 2343	DIN EN 14700: S Fe3 DIN 8555: WSG 3-GZ-55-T Werkstoff-Nr.: 1.2343	0,36-0,42	0,90-1,20	0,30-0,50	0,030	0,030		4,80-5,50	1,10-1,40	0,25-0,50					

Teil 8 - Auftragschweißungen

Qualität	Norm AWS/ASME-	C Cu	Si Al	Mn Ti+Zr	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG															
DR-SG 2357	Werkstoff-Nr.: ~1.2357	0,45-0,55	0,20-0,50	0,50-0,80	0,030	0,030		3,00-3,60	1,20-1,60	0,05-0,25					
DR-SG 2363	DIN EN 14700: S Fe3 DIN 8555: WSG 3-GZ-60 Werkstoff-Nr.: 1.2363	0,90-1,05	0,20-0,40	0,40-0,70	0,035	0,035		4,80-5,50	0,90-1,20	0,10-0,30					
DR-SG 2567	DIN EN 14700: S Fe3 DIN 8555: WSG 3-GZ-45-T Werkstoff-Nr.: 1.2567	0,20-0,50	Si	3,000			5,000	1,00-8,00	4,500	1,500					
DR-SG 3343	DIN EN 14700: S Fe3 DIN 8555: WSG 3-GZ-60 Werkstoff-Nr.: 1.3343	0,86-0,94	0,450	0,400	0,030	0,030		3,80-4,50	4,70-5,20	1,70-2,00					
DR-SG 3348	DIN EN 14700: S Fe4 DIN 8555: WSG 4-GZ-60-S Werkstoff-Nr.: 1.3348	0,97-1,07	0,450	0,400	0,030	0,030		3,50-4,20	8,00-9,20	1,80-2,20					
DR-SG 4009	DIN EN 14700: S Fe7 DIN 8555: WSG 3-GZ-60 Werkstoff-Nr.: 1.4009 AWS/ASME-A5.9: ER 410 (mod.)	0,090	1,100	0,950	0,030	0,030		12,20-14,80							
DR-SG 4015	DIN EN 14700: S Fe7 DIN 8555: WSG 3-GZ-60 Werkstoff-Nr.: 1.4015 AWS/ASME-A5.9: ER 430 (mod.)	0,100	1,500	1,500	0,030	0,030		16,50-18,50							
DR-SG 4115	DIN EN 14700: S Fe7 DIN 8555: WSG 5-GZ-45-C Werkstoff-Nr.: 1.4115 EN ISO 14343-A: W Z 17 Mo	0,15-0,24	0,900	1,400	0,025	0,020	0,900	15,70-18,20	0,60-1,40						
DR-SG 4122	DIN EN 14700: S Fe8 DIN 8555: WSG 6-GZ-50 Werkstoff-Nr.: 1.4122 EN ISO 14343-A: W Z 17 Mo H	0,33-0,45	1,000	1,000	0,040	0,015	1,000	15,50-17,50	0,80-1,30						
DR-SG 4337	EN ISO 14343-A: W 29 9 (EN ISO 14343-B: 312) Werkstoff-Nr.: 1.4337 AWS/ASME-A5.9: ER 312	0,150 0,500	1,000	1,00-2,50	0,030	0,020	8,00-12,00	28,00-32,00	0,500		>450	>650	> 15	>100	20 °C

Teil 8 - Auftragschweißungen

Qualität	Norm AWS/ASME-	C Cu	Si Al	Mn Ti+Zr	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG															
DR-SG 4370	EN ISO 14343-A: W 18 8 Mn	0,200	1,200	5,00-8,00	0,030	0,030	7,00-10,00	17,00-20,00	0,500		>350	>500	> 25	>140	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4370 AWS/ASME-A5.9: ER 307 L	0,500													
DR-SG 4502	DIN EN 14700: S Fe7 EN ISO 14343-A: W Z 17 Ti	0,090	1,400	1,400	0,030	0,030		16,70-18,30							
	Werkstoff-Nr.: 1.4502 AWS/ASME-A5.9: ER 430 (mod.)														
DR-SG 4654	EN ISO 14343-A: NiCr19Co14Mo4Ti	0,02-0,10	0,150	0,100	0,150	0,008	Rest	18,00-21,00	3,50-5,00						
	Werkstoff-Nr.: 2.4654	0,100	1,20-1,60												
DR-SG 4853	DIN 8556: X40NiCrNb35-25 Werkstoff-Nr.: 1.4853	0,35-0,45	0,50-1,50	1,50-2,50	0,025	0,020	34,00-36,00	24,00-26,00							
DR-SG 6356	DIN EN 14700: S Z Fe5 DIN 8555: WSG 3-GZ-350-T	0,030	0,100	0,100	0,010	0,010	17,00-18,50		3,00-4,50						
	Werkstoff-Nr.: ~1.6356		0,200												
DR-SG 7218		0,22-0,29	0,400	0,60-0,90	0,035	0,035		0,90-1,20	0,15-0,30						
	Werkstoff-Nr.: 1.7218														
DR-SG Drahpollit 1	DIN EN 14700: R Co3 DIN 8555: WSG 20-G0-55-CSTZ	2,500						30,000							
	Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.21: ER CoCr-C														
DR-SG Drahpollit 6	DIN EN 14700: R Z Co2 DIN 8555: WSG 20-G0-40-CSTZ	1,100						28,000							
	Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.21: ER CoCr-A														
DR-SG Drahpollit 12	DIN EN 14700: R Co3 DIN 8555: WSG 20-G0-50-CSTZ	1,300						29,000							
	Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.21: ~ER CoCr-B														
DR-SG Drahpollit 21	DIN EN 14700: R Z CoI DIN 8555: WSG 20-G0-300-CKTZ	0,300					2,800	30,000	5,000						
	Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.21: ER CoCr-E														

Teil 8 - Auftragschweißungen

Qualität	Norm AWS/ASME-	C Cu	Si Al	Mn Ti+Zr	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
Gasschweißstäbe															
DR-G Drahpollit 6	DIN EN 14700: R Z Co2 DIN 8555: G 20-G0-40-CSTZ Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.21: ER CoCr-A	1,100						28,000							
DR-G Drahpollit 12	DIN EN 14700: R Co2 DIN 8555: G 20-G0-50-CSTZ Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.21: ~ER CoCr-B	1,300						29,000							
DR-G Drahpollit 21	DIN EN 14700: R Z Co1 DIN 8555: G 20-G0-300-CKTZ Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.21: ER CoCr-E	0,300					2,800	30,000	5,000						

Qualität	Norm AWS/ASME-	C Cu	Si Al	Mn Ti+Zr	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen															
DR-S 500	DIN EN 14700: S Fe2 DIN 8555: UP 2-GZ-500 Werkstoff-Nr.: 1.8425	1,00-1,20	0,15-0,35	1,80-2,20	0,020	0,020		1,70-1,90			Die mechanischen Gütewerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
			0,100												
DR-S 600	DIN EN 14700: S Fe8 DIN 8555: UP 6-GZ-60-S Werkstoff-Nr.: 1.4718	0,20-2,00	Si	0,30-3,00				5,00-18,00	4,500	2,000	Die mechanischen Gütewerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
DR-S 650	DIN EN 14700: S Fe3 DIN 8555: UP 3-GZ-60 Werkstoff-Nr.: 1.2606	0,20-0,50	Si	3,000			5,000	1,00-8,00	4,500	1,500	Die mechanischen Gütewerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
DR-S 4009	DIN EN 14700: S Fe7 DIN 8555: UP 3-GZ-60 Werkstoff-Nr.: 1.4009 AWS/ASME-A5.9: ER 410 (mod.)	0,090	1,100	0,950	0,030	0,030		12,20-14,80			Die mechanischen Gütewerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				

Teil 8 - Auftragschweißungen

Qualität	Norm AWS/ASME-	C Cu	Si Al	Mn Ti+Zr	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen															
DR-S 4015	DIN EN 14700: S Fe7 DIN 8555: UP 3-GZ-60 Werkstoff-Nr.: 1.4015 AWS/ASME-A5.9: ER 430 (mod.)	0,100	1,500	1,500	0,030	0,030		16,50-18,50			Die mechanischen Gütewerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
DR-S 4115	DIN EN 14700: S Fe7 DIN 8555: UP 5-GZ-45-C Werkstoff-Nr.: 1.4115 EN ISO 14343-A: S Z 17 Mo	0,15-0,24	0,900	1,400	0,025	0,020	0,900	15,70-18,20	0,60-1,40		Die mechanischen Gütewerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
DR-S 4122	DIN EN 14700: S Fe8 DIN 8555: UP 6-GZ-50 Werkstoff-Nr.: 1.4122 EN ISO 14343-A: S Z 17 Mo H	0,33-0,45	1,000	1,000	0,040	0,015	1,000	15,50-17,50	0,80-1,30		Die mechanischen Gütewerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
DR-S 4337	EN ISO 14343-A: S 29 9 (EN ISO 14343-B: 312) Werkstoff-Nr.: 1.4337 AWS/ASME-A5.9: ER 312	0,150	1,000	1,00-2,50	0,030	0,020	8,00-12,00	28,00-32,00	0,500		Die mechanischen Gütewerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
		0,500													
DR-S 4370	EN ISO 14343-A: S 18 8 Mn Werkstoff-Nr.: 1.4370 AWS/ASME-A5.9: ER 307 L	0,200	1,200	5,00-8,00	0,030	0,030	7,00-10,00	17,00-20,00	0,500		Die mechanischen Gütewerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
		0,500													
DR-S 4502	DIN EN 14700: S Fe7 EN ISO 14343-A: S Z 17 Ti Werkstoff-Nr.: 1.4502 AWS/ASME-A5.9: ER 430 (mod.)	0,090	1,400	1,400	0,030	0,030		16,70-18,30			Die mechanischen Gütewerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
DR-S 4654	EN ISO 14343-A: NiCr19Co14Mo4Ti Werkstoff-Nr.: 2.4654	0,02-0,10	0,150	0,100	0,150	0,008	Rest	18,00-21,00	3,50-5,00		Die mechanischen Gütewerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
		0,100	1,20-1,60												

Teil 8 - Auftragschweißungen

Qualität	Norm AWS/ASME-	C Cu	Si Al	Mn Ti+Zr	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
Fülldrahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen															
DR-FS 250	DIN EN 14700: T Fe1 DIN 8555: UP 1-GF-250-P	0,100	0,400	1,500				1,000			Die mechanischen Gütewerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
DR-FS 350	DIN EN 14700: T Fe1 DIN 8555: UP 1-GF-350-P	0,150	0,800	1,500				1,500			Die mechanischen Gütewerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
DR-FS 650	DIN EN 14700: T Fe8 DIN 8555: UP 6-GF-65-GP	0,500	2,500	1,500				8,500			Die mechanischen Gütewerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
DR-FS AP	DIN EN 14700: T Fe9 DIN 8555: MF 7-GF-250/50-CKNPR	0,400	0,500	16,000				14,000			Die mechanischen Gütewerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
DR-FS W	DIN EN 14700: T Fe3 DIN 8555: MF 6-GF-55-GPST	0,500	0,800	2,000				6,500	1,500		Die mechanischen Gütewerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
DR-FS WLC	DIN EN 14700: T Fe3 DIN 8555: MF 6-GF-45-GPS	0,250	0,800	2,000				6,500	1,500		Die mechanischen Gütewerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
DR-FS 4009	DIN EN 14700: T Fe7 DIN 8555: UP 5-GF-40-C	0,080	0,800	1,200				12,500			Die mechanischen Gütewerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
DR-FS 4502	DIN EN 14700: T Fe7 EN ISO 17633-A: T Z 17	0,080	0,700	0,800				17,500			Die mechanischen Gütewerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				

Teil 8 - Auftragschweißungen

Qualität	Norm AWS/ASME-	C Cu	Si Al	Mn Ti+Zr	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung															
DR-E 250 B	DIN EN 14700: E Fe3 DIN 8555: E 1-UM-250	0,130		1,300				1,300							
DR-E 300 B	DIN EN 14700: E Fe1 DIN 8555: E 1-UM-300	0,400		1,500				1,200							
DR-E 350 B	DIN EN 14700: E Fe3 DIN 8555: E 1-UM-400	0,250		1,700				1,300							
DR-E 500 B	DIN EN 14700: E Fe3 DIN 8555: E 1-UM-50	0,400		2,000				2,300							
DR-E 600 T	DIN EN 14700: E Fe8 DIN 8555: E 6-UM-55	0,500	0,500	0,500				5,000	1,000						
DR-E 600 B	DIN EN 14700: E Fe8 DIN 8555: E 6-UM-60	0,500	0,500	0,500				8,500							
DR-E 2567 B	DIN EN 14700: E Fe3 DIN 8555: E 3-UM-50-T Werkstoff-Nr.: 1.2567	0,300						2,200		0,600					
DR-E 3346 B	DIN EN 14700: E Fe4 DIN 8555: E 4-UM-60-ST Werkstoff-Nr.: 1.3346	0,900						4,500	8,500	1,500					
DR-E 4009 T	DIN EN 14700: E Fe7 DIN 8555: E 3-UM-60-GZ AWS/ASME-A5.9: E 410-17	0,050		0,600				13,000							
DR-E 4015 T	DIN EN 14700: E Fe7 DIN 8555: E 3-UM-60-GZ AWS/ASME-A5.9: E 430-16	0,110		0,700				17,000							

Teil 8 - Auftragschweißungen

Qualität	Norm AWS/ASME-	C Cu	Si Al	Mn Ti+Zr	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung															
DR-E 4115 T	DIN EN 14700: E Fe7 DIN 8555: E 5-UM-45-CGZ	0,200		0,500				16,000	1,200						
DR-E 4122	DIN EN 14700: E Fe8 DIN 8555: E 6-UM-50-GZ	0,200					1,000	14,000	1,200						
DR-E 4337 T	EN ISO 3581-A: E 29 9 R 1 2 (EN ISO 3581-B: 312)	0,150	1,200	2,500	0,030	0,025	8,00-12,00	17,00-31,00	< 0,750		>450	>650	> 15	> 50	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4337 AWS/ASME-A5.4: E 312-17	< 0,750													
DR-E 4337 160	EN ISO 3581-A: E 29 9 R 5 3 (EN ISO 3581-B: 312)	0,150	1,200	2,500	0,030	0,025	8,00-12,00	17,00-31,00	< 0,750		>450	>650	> 15	> 50	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4337 AWS/ASME-A5.4: E 312-17	< 0,750													
DR-E 4370 T	EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R 1 2	0,200	1,200	4,50-7,50	0,035	0,025	7,00-10,00	17,00-20,00	< 0,750		>350	>500	> 25	> 60	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4370 AWS/ASME-A5.4: E 307-17	< 0,750													
DR-E 4370 B	EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn B 2 2	0,200	1,200	4,50-7,50	0,035	0,025	7,00-10,00	17,00-20,00	< 0,750		>350	>500	> 25	> 60	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4370 AWS/ASME-A5.4: E 307-15	< 0,750													
DR-E 4370 160	EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R 5 3	0,200	1,200	4,50-7,50	0,035	0,025	7,00-10,00	17,00-20,00	< 0,750		>350	>500	> 25	> 60	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4370 AWS/ASME-A5.4: E 307-16 (mod.)	< 0,750													
DR-E 4502 B	EN ISO 3581-A: E 17 B 2 2	0,150	1,200	2,500	0,030	0,025	8,00-12,00	17,00-31,00	< 0,750		>450	>650	> 15	> 50	20 °C
	Werkstoff-Nr.: 1.4502 AWS/ASME-A5.4: E 430-15	< 0,750													
DR-E 6356 B	DIN EN 14700: E Fe 5 DIN 8555: E 4-UM-350-CKPSTZ Werkstoff-Nr.: 1.6356	0,030	0,300				18,000		4,000						
DR-E Mn HS	DIN 8555: E 7-UM-250-K Werkstoff-Nr.: 1.3402 AWS/ASME-A5.13: E FeMn-A	1,200	0,700	13,000											

Teil 8 - Auftragschweißungen

Qualität	Norm AWS/ASME-	C Cu	Si Al	Mn Ti+Zr	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung															
DR-E 59 Cr	DIN EN 14700: E Fe14 DIN 8555: E 10-UM-60-GR	3,500	0,800	1,000				32,000							
	AWS/ASME-A5.13: ~E FeCr-A1														
DR-E 63 Cr	DIN EN 14700: E Fe15 DIN 8555. E 10-UM-65-GTRZ	4,500	0,800	1,000				34,000							
	AWS/ASME-A5.13: ~E FeCr-A1														
DR-E 65 Cr	DIN EN 14700: E Fe16 DIN 8555: E 10-UM-65-GTZ	5,000	1,500	0,700				22,000	8,000	1,000					
DR-E Drahpollit 1 U	DIN EN 14700: E Co2 DIN 8555: E 20-UM-55-ZCT	2,200	1,200	1,000				30,000							
	AWS/ASME-A5.13: E CoCr-C														
DR-E Drahpollit 6 U	DIN EN 14700: E Co2 DIN 8555: E 20-UM-40-ZCT	1,000	0,900	1,000				28,000							
	AWS/ASME-A5.13: E CoCr-A														
DR-E Drahpollit 12 U	DIN EN 14700: E Co2 DIN 8555: E 20-UM-50-ZCT	1,400	0,900	1,000				28,000							
	AWS/ASME-A5.13: E CoCr-B														
DR-E Drahpollit 21 U	DIN EN 14700: E Co1 DIN 8555: E 20-UM-300-CKZT	0,300	0,900	1,000			3,000	28,000	1,000						
DR-E Drahpolloy C	EN ISO 14172: EL-NiMo 15 Cr 15 W DIN 8555: E 23-UM-250-CKNPTZ Werkstoff-Nr.: 2.4887 AWS/ASME-A5.11: E NiCrMo-4	0,020					Rest	16,000	16,000	0,200					

weitere Schweißzusätze auf Anfrage