

# DW-A51B

## Normbezeichnung:

DIN EN ISO 17632-A: T 42 2 B M 1 H5

AWSA-5.20: E71T-5M-J

## Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

LR	DNV GL	BV	ABS	R.M.R.S	Andere
3YSH5	III YMS H5	SA3YM H5	---	---	TÜV, DB

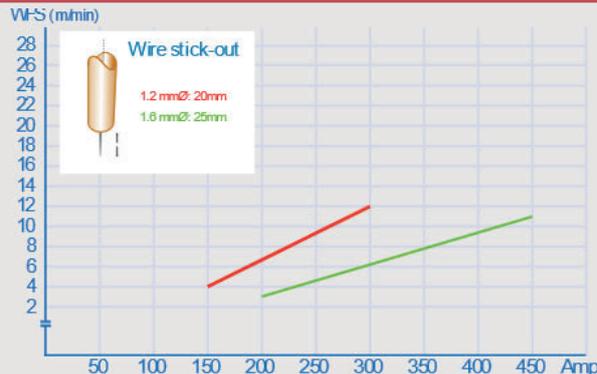
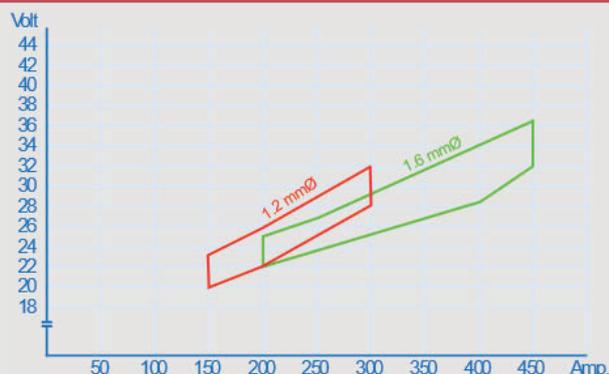
## Anwendungsbereich:

DW-A51B ist ein voll basischer Fülldraht, der ein Schweißgut mit sehr geringem Wasserstoffgehalt und ausgezeichneter Rissbeständigkeit erzeugt. Dieser Draht eignet sich besonders zum Mehrlagenschweißen an mittleren bis schwere Bauteilen, bei denen hohe Anforderungen herrschen und bei denen ein besonders niedriger Wasserstoffgehalt erforderlich ist.

## Wichtigste Grundwerkstoffe:

S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240, GE200-GE240, GE300  
 ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. C, E; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60, X65

## Empfohlener Parameterbereich für flache Position:



## Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

Polarität	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
DC +	0,08	0,49	1,43	0,012	0,008	-	-	-
DC -	0,08	0,46	1,45	0,011	0,008	-	-	-

## Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

	Streckgrenze $R_{el}$ [MPa]	Zugfestigkeit $R_m$ [MPa]	Dehnung $A_5$ [%]	Kerbschlagarbeit $K_V$ [J]
DC+	490	569	29	130 (-20°C) / 89 (-40°C)
DC-	473	560	31	139 (-20°C) / 127 (-40°C)
Garantiert	≥ 420	500~640	≥20	≥47 (-40°C)

## Verarbeitungshinweise:

Schweißpositionen	Polung	Schutzgas	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PF	DC+ DC-	M20, M21	spannungsarm und ungeglüht: -40°C bis +450°C normalgeglüht: -20°C bis +450°C

## Bestellinformationen:

Abmessung	Artikelcode
1,2	414-112
1,6	414-116

