

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E CrMo 5 T				
Normbezeichnungen	EN ISO 3580-A Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.4 AWS/ASME-A5.5		: E CrMo5 R 1 2 : 1.7373 : E 502-16 : E8018			
Eigenschaften/ Anwendungen	Wechselstromverschweißbare, rutil umhüllte Cr-Mo-legierte Stabelektrode für die Schweißung hochwertiger Verbindungen an Vergütungsstählen. Zunderbeständig bis 650 °C. Geeignet für das Schweißen kriechfester Cr-Mo-Stähle im Kessel- und Rohrleitungsbau.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,03-0,12 Cr 4,00-6,00	Si 0,800 Mo 0,40-0,70	Mn 0,40-1,50	P 0,025 Cu 0,300	S 0,025	Ni 0,300 Nb 0,010
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		>400 MPa >590 MPa > 17 % > 47 J bei 20 °C			
Schutzgase						
Zulassungen						
Ausbringung	< 105 %					
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) + (-), ~ PA, PB, PC, PD, PE, PF nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4F, 4G, 3G nach ASME IX					
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung:	2,50	3,20	4,00	5,00	mm
	Stromstärke:	70-110	95-150	130-190	150-240	A
Werkstoffe	siehe Produktinformation					
Lieferformen	Durchmesser in mm: 2,50 x 350 - 3,20 x 350 - 4,00 x 350 - 5,00 x 450					
Statistische Warennummer: 83111000						

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)