

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung			DR-E CrMo 9 B		
Normbezeichnungen	EN ISO 3580-A AWS/ASME-A5.4 AWS/ASME-A5.5		: E CrMo9 B 4 2 H5 : E 505-15 : E8018-B8		
Eigenschaften/ Anwendungen	Basisch 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 8,00-10,00	Si 0,600 Mo 0,90-1,20	Mn 0,40-1,30 V 0,150	P 0,025 Cu 0,300	S 0,025 Ni 1,000 Nb 0,010
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		>435 MPa >590 MPa > 18 % > 34 J bei 20 °C		
Schutzgase					
Zulassungen					
Ausbringung	> 105 % und < 125 %				
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: Stromstärke:	2,50 70-110	3,20 95-150	4,00 130-190	mm A
Werkstoffe	siehe Produktinformation				
Lieferformen	Durchmesser in mm: 2,50 x 350 - 3,20 x 350 - 4,00 x 350				
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)