

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E 4903 B				
Normbezeichnungen	EN ISO 3580-A : E CrMo91 B 4 2 H5 AWS/ASME-A5.5 : E 9015-B9					
Eigenschaften/ Anwendungen	Basisch umhüllte Cr-Mo-legierte Stabelektrode für die Schweißung modifizierter 9Cr1Mo-Stähle, wie P91/T91. Zunderbeständig bis 650 °C.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,06-0,12	Si 0,600	Mn 0,40-1,50	P 0,025	S 0,025	Ni 0,40-1,00
	Cr 8,00-10,50	Mo 0,80-1,20	V 0,15-0,30	Cu 0,300	Nb 0,03-0,10	N 0,02-0,07
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re >415 MPa Zugfestigkeit Rm >585 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 17 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 47 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:	2,50	3,20	4,00	mm	
	Stromstärke:	70-110	95-150	130-190	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)