

<b>Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung</b>	<b>DR-E 4937 B</b>																																				
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 3580-A : E CrMoWV12 B 4 2 H5																																				
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	Basisch umhüllte, kerdrahtlegierte Stabelektrode für die Schweißung von hochwarmfesten, vergütbaren 12 %-igeb Cr-Stählen im Turbinen- und Kesselbau sowie in der chemischen Industrie - bevorzugt für X20CrMoV11-1.																																				
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;">C</td> <td style="text-align: center;">Si</td> <td style="text-align: center;">Mn</td> <td style="text-align: center;">P</td> <td style="text-align: center;">S</td> <td style="text-align: center;">Ni</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0,17-0,24</td> <td style="text-align: center;">0,20-0,60</td> <td style="text-align: center;">0,40-1,00</td> <td style="text-align: center;">0,025</td> <td style="text-align: center;">0,020</td> <td style="text-align: center;">0,800</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Cr</td> <td style="text-align: center;">Mo</td> <td style="text-align: center;">V</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">10,50-12,00</td> <td style="text-align: center;">0,80-1,20</td> <td style="text-align: center;">0,20-0,40</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">W</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">0,35-0,80</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0,17-0,24	0,20-0,60	0,40-1,00	0,025	0,020	0,800	Cr	Mo	V				10,50-12,00	0,80-1,20	0,20-0,40						W						0,35-0,80			
C	Si	Mn	P	S	Ni																																
0,17-0,24	0,20-0,60	0,40-1,00	0,025	0,020	0,800																																
Cr	Mo	V																																			
10,50-12,00	0,80-1,20	0,20-0,40																																			
		W																																			
		0,35-0,80																																			
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">Streckgrenze Re</td> <td style="text-align: right;">&gt;550 MPa</td> </tr> <tr> <td>Zugfestigkeit Rm</td> <td style="text-align: right;">&gt;690 MPa</td> </tr> <tr> <td>Dehnung A (Lo=5do)</td> <td style="text-align: right;">&gt; 15 %</td> </tr> <tr> <td>Kerbschlagarbeit ISO-V Av</td> <td style="text-align: right;">&gt; 34 J bei 20 °C</td> </tr> </table>	Streckgrenze Re	>550 MPa	Zugfestigkeit Rm	>690 MPa	Dehnung A (Lo=5do)	> 15 %	Kerbschlagarbeit ISO-V Av	> 34 J bei 20 °C																												
Streckgrenze Re	>550 MPa																																				
Zugfestigkeit Rm	>690 MPa																																				
Dehnung A (Lo=5do)	> 15 %																																				
Kerbschlagarbeit ISO-V Av	> 34 J bei 20 °C																																				
<b>Schutzgase</b>																																					
<b>Zulassungen</b>																																					
<b>Ausbringung</b>	> 105 % und < 125 %																																				
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	DC (=) + PA, PB, PC, PD, PE, PF nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4F, 4G, 3G nach ASME IX																																				
<b>Empfohlene Arbeitsparameter</b>	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;">Abmessung:</td> <td style="text-align: center;">2,50</td> <td style="text-align: center;">3,20</td> <td style="text-align: center;">4,00</td> <td style="text-align: center;">5,00</td> <td style="text-align: right;">mm</td> </tr> <tr> <td>Stromstärke:</td> <td style="text-align: center;">60-80</td> <td style="text-align: center;">90-120</td> <td style="text-align: center;">110-140</td> <td style="text-align: center;">150-180</td> <td style="text-align: right;">A</td> </tr> </table>	Abmessung:	2,50	3,20	4,00	5,00	mm	Stromstärke:	60-80	90-120	110-140	150-180	A																								
Abmessung:	2,50	3,20	4,00	5,00	mm																																
Stromstärke:	60-80	90-120	110-140	150-180	A																																
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation																																				
<b>Lieferformen</b>	Durchmesser in mm: 2,50 x 250 - 3,20 x 350 - 4,00 x 350 - 5,00 x 450																																				
<b>Statistische Warennummer: 83111000</b>																																					

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)