

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E 4332 T					
Normbezeichnungen	EN ISO 3581-A (EN ISO 3581-B Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.4		: E 23 12 L R 3 2 : 309L : 1.4332 : E 309L-17				
Eigenschaften/ Anwendungen	Rutil-basisch umhüllte Stabelektrode für das Verbindungsschweißen von hoch- und unlegierten Stählen (Austenit - Ferrit Verbindungen / schwarz - weiß). Auch für Pufferlagen an Cr-Ni-plattierten Blechen. Zunderbeständig bis 1000 °C.						
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,040 Cr 22,00-25,00	Si 1,200 Mo < 0,750	Mn 2,500	P 0,030 Cu < 0,750	S 0,025	Ni 11,00-14,00	
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		>320 MPa >510 MPa > 25 % > 40 J bei 20 °C				
Schutzgase							
Zulassungen							
Ausbringung	< 105 %						
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) +, AC (~) PA, PB, PC, PD, PE, PF nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4F, 4G, 3G nach ASME IX						
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung: Stromstärke:	2,00 30-60	2,50 40-75	3,20 75-110	4,00 90-140	5,00 130-170	mm A
Werkstoffe	siehe Produktinformation						
Lieferformen	Durchmesser in mm: 2,00 x 300 - 2,50 x 300 - 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)