

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E 4337 T						
Normbezeichnungen	EN ISO 3581-A (EN ISO 3581-B Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.4		: E 29 9 R 1 2 : 312 : 1.4337 : E 312-17					
Eigenschaften/ Anwendungen	Stabelektrode zum Schweißen artgleicher und artverschiedener Stähle. Das Schweißgut besitzt hohe Rissicherheit und ist daher besonders für schwer schweißbare Stähle und Pufferlagen geeignet. Betriebstemperatur bis 300 °C.							
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,150 Cr 17,00-31,00	Si 1,200 Mo < 0,750	Mn 2,500	P 0,030 Cu < 0,750	S 0,025	Ni 8,00-12,00		
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		>450 MPa >650 MPa > 15 % > 50 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:	1,60 20-35	2,00 30-60	2,50 50-80	3,20 70-100	4,00 90-140	5,00 130-180	mm A
Werkstoffe	siehe Produktinformation							
Lieferformen	Durchmesser in mm: 1,60 x 250 - 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)