

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E 4337 160					
Normbezeichnungen	EN ISO 3581-A (EN ISO 3581-B Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.4		: E 29 9 R 5 3 : 312) : 1.4337 : E 312-17				
Eigenschaften/ Anwendungen	Hochleistungselektrode für Verbindungs- und Auftragschweißungen an artähnlichen Mn-Hartstählen und schwer schweißbaren Stählen. 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	> 125 % und < 160 %						
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) +, AC (~) PA, PB nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F nach ASME IX						
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung:	2,00	2,50	3,20	4,00	5,00	mm
	Stromstärke:	45-75	60-100	90-130	140-190	160-230	A
Werkstoffe	siehe Produktinformation						
Lieferformen	Durchmesser in mm: 2,00 x 300 - 2,50 x 350 - 3,20 x 350 - 4,00 x 450 - 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)