

<b>Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung</b>		<b>DR-E 4337 160</b>					
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 3581-A : E 29 9 R 5 3 (EN ISO 3581-B : 312) Werkstoff-Nr. : 1.4337 AWS/ASME-A5.4 : E 312-17						
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	Hochleistungselektrode für Verbindungs- und Auftragschweißungen an artähnlichen Mn-Hartstählen und schwer schweißbaren Stählen. Betriebstemperatur bis 300 °C.						
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,150	Si 1,200	Mn 2,500	P 0,030	S 0,025	Ni 8,00-12,00	
	Cr 17,00-31,00	Mo < 0,750		Cu < 0,750			
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Streckgrenze Re >450 MPa Zugfestigkeit Rm >650 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 15 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 50 J bei 20 °C						
<b>Schutzgase</b>							
<b>Zulassungen</b>							
<b>Ausbringung</b>	> 125 % und < 160 %						
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	DC (=) +, AC (~) PA, PB nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F nach ASME IX						
<b>Empfohlene Arbeitsparameter</b>	Abmessung:	2,00	2,50	3,20	4,00	5,00	mm
	Stromstärke:	45-75	60-100	90-130	140-190	160-230	A
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation						
<b>Lieferformen</b>	Durchmesser in mm: 2,00 x 300 - 2,50 x 350 - 3,20 x 350 - 4,00 x 450 - 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)