

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E 4351 B	
Normbezeichnungen	EN ISO 3581-A (EN ISO 3581-B) Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.4	:	E 13 4 B 2 0 410NiMo) 1.4351 E 410NiMo-15
Eigenschaften/ Anwendungen	Stabelektrode für Verbindungs- und Auftragschweißungen an artähnlichen und artgleichen 13 %-igen Cr-/4 %-igen Ni-Stählen.		
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,060 Cr 11,00-14,50	Si 1,000 Mo 0,40-1,00	Mn 1,500 P 0,030 Cu < 0,750
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av	:	>500 MPa >750 MPa > 15 % > 40 J bei 20 °C
Schutzgase			
Zulassungen			
Ausbringung	> 105 % und < 125 %		
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) + PA, PB, PC, PD, PE, PF nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4F, 4G, 3G nach ASME IX		
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung:	2,50 3,20 4,00	mm
	Stromstärke:	40-80 65-110 100-140	A
Werkstoffe	siehe Produktinformation		
Lieferformen	Durchmesser in mm: 2,50 x 300 - 3,20 x 350 - 4,00 x 350		
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)