

<b>Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung</b>		<b>DR-E 4351 150</b>				
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 3581-A (EN ISO 3581-B) Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.4	:	E 13 4 R 5 3 : 410NiMo : 1.4351 : E 410NiMo-16			
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	Rutil-basisch umhüllte Hochleistungselektrode für Verbindungs- und Auftragschweißungen an artähnlichen und artgleichen 13 %-igen Cr-/4 %-igen Ni-Stählen.					
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,060	Si 1,000	Mn 1,500	P 0,030	S 0,025	Ni 3,00-5,00
	Cr 11,00-14,50	Mo 0,40-1,00		Cu < 0,750		
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Streckgrenze Re		>500 MPa			
	Zugfestigkeit Rm		>750 MPa			
	Dehnung A (Lo=5do)		> 15 %			
	Kerbschlagarbeit ISO-V Av		> 40 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:	2,50	3,20	4,00	5,00	mm
	Stromstärke:	45-90	80-130	120-165	150-230	A
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation					
<b>Lieferformen</b>	Durchmesser in mm: 2,50 x 300 - 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)