

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E 4370 T				
Normbezeichnungen	EN ISO 3581-A Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.4		: E 18 8 Mn R 1 2 : 1.4370 : E 307-17			
Eigenschaften/ Anwendungen	Rutil-basisch umhüllte , vollaustenitische Sonderelektrode für Verbindungs- und Auftragschweißungen an artgleichen, artähnlichen und schwer schweißbaren Stählen (z. B. Mn-Hartstähle). Betriebstemperatur bis 350 °C.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,200 Cr 17,00-20,00	Si 1,200 Mo < 0,750	Mn 4,50-7,50	P 0,035 Cu < 0,750	S 0,025	Ni 7,00-10,00
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		>350 MPa >500 MPa > 25 % > 60 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:	2,50	3,20	4,00	5,00	mm
	Stromstärke:	50-70	70-110	100-140	135-180	A
Werkstoffe	siehe Produktinformation					
Lieferformen	Durchmesser in mm: 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)