

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E 4370 160					
Normbezeichnungen	EN ISO 3581-A Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.4		: E 18 8 Mn R 5 3 : 1.4370 : E 307-16 (mod.)				
Eigenschaften/ Anwendungen	Rutil-basisch umhüllte , vollaustenitische Hochleistungs-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	Si 1,200	Mn 4,50-7,50	P 0,035	S 0,025	Ni 7,00-10,00	
	Cr 17,00-20,00	Mo < 0,750		Cu < 0,750			
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re		>350 MPa				
	Zugfestigkeit Rm		>500 MPa				
	Dehnung A (Lo=5do)		> 25 %				
	Kerbschlagarbeit ISO-V Av		> 60 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	6,00 mm
	Stromstärke:	55-85	85-140	115-160	120-200	180-250	225-360 A
Werkstoffe	siehe Produktinformation						
Lieferformen	Durchmesser in mm: 2,00 x 300 - 2,50 x 350 - 3,20 x 350 - 3,20 x 450 - 4,00 x 450 - 5,00 x 450 - 6,00 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)