

<b>Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung</b>		<b>DR-E 4370 160</b>						
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 3581-A		: E 18 8 Mn R 5 3					
	Werkstoff-Nr.		: 1.4370					
	AWS/ASME-A5.4		: E 307-16 (mod.)					
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	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.							
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	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				
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Streckgrenze Re		>350 MPa					
	Zugfestigkeit Rm		>500 MPa					
	Dehnung A (Lo=5do)		> 25 %					
	Kerbschlagarbeit ISO-V Av		> 60 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	6,00	mm
	Stromstärke:	55-85	85-140	115-160	120-200	180-250	225-360	A
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation							
<b>Lieferformen</b>	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							
<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)