

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E 4430 T						
Normbezeichnungen	EN ISO 3581-A (EN ISO 3581-B Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.4		: E 19 12 3 L R 1 2 : 316L) : 1.4430 : E 316L-17					
Eigenschaften/ Anwendungen	Rutil-basisch umhüllte, austenitische Stabelektrode für Verbindungsschweißungen an Cr-Ni-Mo Stählen. Ruhiger, stabiler Lichtbogen. Glatte feinschuppige Nähte mit leichtem Schlackenabgang. Betriebstemperatur bis 400 °C.							
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,040	Si 1,200	Mn 2,000	P 0,030	S 0,025	Ni 10,00-13,00		
	Cr 17,00-20,00	Mo 2,50-3,00		Cu < 0,750				
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re		>320 MPa					
	Zugfestigkeit Rm		>510 MPa					
	Dehnung A (Lo=5do)		> 25 %					
	Kerbschlagarbeit ISO-V Av		> 70 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:	1,60	2,00	2,50	3,20	4,00	5,00	mm
	Stromstärke:	30-40	40-60	50-75	85-120	120-160	160-190	A
Werkstoffe	siehe Produktinformation							
Lieferformen	Durchmesser in mm: 1,60 x 250 - 2,00 x 300 - 2,50 x 300 - 3,20 x 350 - 4,00 x 350 - 4,00 x 450 - 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)