

<b>Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung</b>		<b>DR-E 4430 T</b>						
<b>Normbezeichnungen</b>	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					
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	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.							
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	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				
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Streckgrenze Re		>320 MPa					
	Zugfestigkeit Rm		>510 MPa					
	Dehnung A (Lo=5do)		> 25 %					
	Kerbschlagarbeit ISO-V Av		> 70 J bei 20 °C					
<b>Schutzgase</b>								
<b>Zulassungen</b>								
<b>Ausbringung</b>	< 105 %							
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	DC (=) +, AC (~) PA, PB, PC, PD, PE, PF nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4F, 4G, 3G nach ASME IX							
<b>Empfohlene Arbeitsparameter</b>	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
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation							
<b>Lieferformen</b>	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							
<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)