

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung	DR-E 4430 F																								
Normbezeichnungen	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 1 1 (EN ISO 3581-B : 316L) Werkstoff-Nr. : 1.4430 AWS/ASME-A5.4 : E 316L-17																								
Eigenschaften/ Anwendungen	Sehr dünn rutil-basisch umhüllte, austenitische Stabelektrode für Verbindungsschweißungen an Cr-Ni-Mo Stählen. Ruhiger, stabiler Lichtbogen. Glatte feinschuppige Nähte mit leichtem Schlackenabgang. Besonders geeignet für die Fallnahtposition. Betriebstemperatur bis 400 °C.																								
Drahtanalyse (Richtwerte)	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="text-align: center;">C</td> <td style="text-align: center;">Si</td> <td style="text-align: center;">Mn</td> <td style="text-align: center;">P</td> <td style="text-align: center;">S</td> <td style="text-align: center;">Ni</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0,040</td> <td style="text-align: center;">1,200</td> <td style="text-align: center;">2,000</td> <td style="text-align: center;">0,030</td> <td style="text-align: center;">0,025</td> <td style="text-align: center;">10,00-13,00</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Cr</td> <td style="text-align: center;">Mo</td> <td></td> <td style="text-align: center;">Cu</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">17,00-20,00</td> <td style="text-align: center;">2,50-3,00</td> <td></td> <td style="text-align: center;">< 0,750</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0,040	1,200	2,000	0,030	0,025	10,00-13,00	Cr	Mo		Cu			17,00-20,00	2,50-3,00		< 0,750		
C	Si	Mn	P	S	Ni																				
0,040	1,200	2,000	0,030	0,025	10,00-13,00																				
Cr	Mo		Cu																						
17,00-20,00	2,50-3,00		< 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, PG nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4F, 4G, 3G, 3G nach ASME IX																								
Empfohlene Arbeitsparameter	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="text-align: left;">Abmessung:</td> <td style="text-align: center;">2,00</td> <td style="text-align: center;">2,50</td> <td style="text-align: center;">3,20</td> <td style="text-align: right;">mm</td> </tr> <tr> <td style="text-align: left;">Stromstärke:</td> <td style="text-align: center;">40-50</td> <td style="text-align: center;">50-70</td> <td style="text-align: center;">70-90</td> <td style="text-align: right;">A</td> </tr> </table>	Abmessung:	2,00	2,50	3,20	mm	Stromstärke:	40-50	50-70	70-90	A														
Abmessung:	2,00	2,50	3,20	mm																					
Stromstärke:	40-50	50-70	70-90	A																					
Werkstoffe	siehe Produktinformation																								
Lieferformen	Durchmesser in mm: 2,00 x 300 - 2,50 x 300 - 3,20 x 350																								
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)