

<b>Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung</b>		<b>DR-E 4431 T</b>					
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 3581-A : E 20 10 3 L R 1 2 (EN ISO 3581-B : 308Mo) Werkstoff-Nr. : 1.4431 AWS/ASME-A5.4 : E 308MoL-17						
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	Rutil-basisch umhüllte Stabelektrode für das Verbindungsschweißen von Cr-Ni-Mo Stählen. Betriebstemperatur bis 400 °C.						
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,100	Si 1,200	Mn 2,500	P 0,030	S 0,025	Ni 9,00-12,00	
	Cr 18,00-21,00	Mo 1,50-3,50		Cu < 0,750			
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Streckgrenze Re >400 MPa Zugfestigkeit Rm >620 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 20 % 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:	2,00	2,50	3,20	4,00	5,00	mm
	Stromstärke:	35-50	40-85	70-115	95-140	125-180	A
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation						
<b>Lieferformen</b>	Durchmesser in mm: 2,00 x 300 - 2,50 x 300 - 3,20 x 350 - 4,00 x 350 - 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)