

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E 4462 Cu B			
Normbezeichnungen	EN ISO 3581-A : E 25 9 3 Cu N L B 2 2 (EN ISO 3581-B : 2593)				
Eigenschaften/ Anwendungen	Basisch umhüllte Stabelektrode für Verbindungsschweißungen von austenitisch - ferritischen Duplex- und Superduplexstählen. Das Schweißgut ist beständig gegen Spannungsrissskorrosion und Lochfraß.				
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,040 Cr 24,00-27,00	Si 1,200 Mo 2,50-4,00	Mn 2,500 Cu 1,50-3,50	P 0,030 S 0,025 N 0,10-0,25	Ni 7,50-10,50
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re >550 MPa Zugfestigkeit Rm >620 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 18 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 32 J bei 20 °C				
Schutzgase					
Zulassungen					
Ausbringung	< 105 %				
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) + PA, PB, PC, PD, PE, PF nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4F, 4G, 3G nach ASME IX				
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung: 2,50 3,20 4,00 Stromstärke: 60-80 80-110 110-140	mm A			
Werkstoffe	siehe Produktinformation				
Lieferformen	Durchmesser in mm: 2,50 x 300 - 3,20 x 350 - 4,00 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)