

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E 4501 T	
Normbezeichnungen	EN ISO 3581-A (EN ISO 14343-B Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.4	: E 25 9 4 N L R 32 : 2593) : 1.4501 : E 2595-26	
Eigenschaften/ Anwendungen	Rutil basische Elektroden zum Verbindungsschweißen von austenitisch - ferritischen Stählen (Superduplexstählen), speziell im Offshore-Bereich. Das Schweißgut ist beständig gegen Spannungsrisskorrosion und Lochfraß. Für Betriebstemperaturen von -50 °C bis 250 °C.		
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,040 Cr 24,00-27,00	Si 1,200 Mo 2,50-4,50	Mn 2,500 W 1,000
		P 0,030 Cu 1,500	S 0,025 N 0,20-0,30
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		>550 MPa >620 MPa > 18 %
Schutzgase	nach EN ISO 14175		
Zulassungen			
Ausbringung	> 105 < 125		
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) -, ~ PA, PB, PD, PF nach EN ISO 6947 1G, 1F, 4F, 4G nach ASME IX		
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung:	2,50 3,20 4,00	mm
	Stromstärke:	70-110 95-150 130-190	A
Werkstoffe	siehe Produktinformation		
Lieferformen	Durchmesser in mm: 2,50 x 350 - 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)