

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E 4519 160					
Normbezeichnungen	EN ISO 3581-A : E 20 25 5 Cu L N R 5 3 (EN ISO 3581-B) : 385) Werkstoff-Nr. : 1.4519 AWS/ASME-A5.4 : E385-17 (mod.)						
Eigenschaften/ Anwendungen	Rutil-basisch umhüllte, vollaustenitische Hochleistungselektrode mit besonders guter Korrosionsbeständigkeit für artähnliche Cr-Ni-Mo-Cu Stähle. Betriebstemperatur bis 350 °C.						
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,040	Si 1,200	Mn 1,00-4,00	P 0,030	S 0,025	Ni 24,00-27,00	
	Cr 19,00-22,00	Mo 4,00-7,00		Cu 1,00-2,00	N 0,250		
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re >320 MPa Zugfestigkeit Rm >510 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 25 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 80 J bei -40 °C						
Schutzgase							
Zulassungen							
Ausbringung	> 125 % und < 160 %						
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) +, AC (~) PA, PB nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F nach ASME IX						
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung:	2,00	2,50	3,20	4,00	5,00	mm
	Stromstärke:	40-55	60-80	80-110	115-140	130-180	A
Werkstoffe	siehe Produktinformation						
Lieferformen	Durchmesser in mm: 2,00 x 300 - 2,50 x 300 - 3,20 x 350 - 4,00 x 350 - 5,00 x 450						
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)