

<b>Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung</b>		<b>DR-E 4519 160</b>					
<b>Normbezeichnungen</b>	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.)						
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	Rutil-basisch umhüllte, vollaustenitische Hochleistungselektrode mit besonders guter Korrosionsbeständigkeit für artähnliche Cr-Ni-Mo-Cu Stähle. Betriebstemperatur bis 350 °C.						
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	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		
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Streckgrenze Re >320 MPa Zugfestigkeit Rm >510 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 25 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 80 J bei -40 °C						
<b>Schutzgase</b>							
<b>Zulassungen</b>							
<b>Ausbringung</b>	> 125 % und < 160 %						
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	DC (=) +, AC (~) PA, PB nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F nach ASME IX						
<b>Empfohlene Arbeitsparameter</b>	Abmessung:	2,00	2,50	3,20	4,00	5,00	mm
	Stromstärke:	40-55	60-80	80-110	115-140	130-180	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)