

| | | | | | | | |
|---|---|--------------------|-------------|---------------|------------|--------------------------|----|
| Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung | | DR-E 4551 B | | | | | |
| Normbezeichnungen | EN ISO 3581-A : E 19 9 Nb B 2 2 (EN ISO 3581-B : 347) Werkstoff-Nr. : 1.4551 AWS/ASME-A5.4 : E 347-15 | | | | | | |
| Eigenschaften/ Anwendungen | Basisch umhüllte, austenitische Stabelektrode für Verbindungsschweißungen an Cr-Ni Stählen. Ruhiger, stabiler Lichtbogen. Glatte feinschuppige Nähte mit leichtem Schlackenabgang. Betriebstemperatur bis 400 °C. | | | | | | |
| Drahtanalyse (Richtwerte) | C 0,080 | Si 1,200 | Mn 2,000 | P 0,030 | S 0,025 | Ni 9,00-11,00 | |
| | Cr 18,00-21,00 | Mo < 0,750 | | Cu < 0,750 | | Nb 8 x C bis 1,100 | |
| Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes | Streckgrenze Re >350 MPa Zugfestigkeit Rm >550 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 25 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 55 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: | 2,00 | 2,50 | 3,20 | 4,00 | 5,00 | mm |
| | Stromstärke: | 25-55 | 40-80 | 65-110 | 100-140 | 120-170 | 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)