

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E 4576 T				
Normbezeichnungen	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 Nb R 1 2 (EN ISO 3581-B : 318) Werkstoff-Nr. : 1.4576 AWS/ASME-A5.4 : E 318-17					
Eigenschaften/ Anwendungen	Rutil-basisch umhüllte, austenitische Stabelektrode für Verbindungsschweißungen an Cr-Ni-Mo 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 10,00-13,00
	Cr 17,00-20,00	Mo 2,50-3,00		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 > 60 J bei 20 °C					
Schutzgase						
Zulassungen						
Ausbringung	< 105 %					
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) +, AC (~) 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
	Stromstärke:	35-55	55-75	70-105	100-140	130-170
						mm A
Werkstoffe	siehe Produktinformation					
Lieferformen	Durchmesser in mm: 2,00 x 300 - 2,50 x 300 - 3,20 x 350 - 4,00 x 350 - 4,00 x 450 - 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)