

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E 16.8.2 B						
Normbezeichnungen	EN ISO 3581-A : 16 8 2 (EN ISO 3581-B : 16-8-2) AWS/ASME-A5.4		: E 16.8.2-15					
Eigenschaften/ Anwendungen	<p>Basisch umhüllte Stabelektrode mit einer speziell entwickelten Hybridlegierung zwischen 308H und 316H, mit reduziertem Mo-Gehalt, sind geeignet für Hochtemperaturanwendungen bis zu 800 ° C. Sehr hohe Beständigkeit gegen thermische Versprödung. Die Kriechduktilität wird bei Temperaturen über 650 ° C erhöht. Verwendung hauptsächlich in der Stromerzeugungs- und chemischen Prozessindustrie für Anwendungen wie Dampfturbinen, katalytische Cracker, Transferleitungen und Ofenzubehör.</p>							
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,080	Si 0,600	Mn 2,500	P 0,030	S 0,025	Ni 7,50-9,5		
	Cr 14,50-16,50	Mo 1,50-2,50		Cu 0,750				
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re >400 MPa Zugfestigkeit Rm >560 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 35 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 80 J bei 0°C							
Schutzgase								
Zulassungen								
Ausbringung								
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:	1,60	2,00	2,50	3,20	4,00	5,00	mm
	Stromstärke:	30-40	40-55	50-75	65-110	90-140	120-170	A
Werkstoffe	siehe Produktinformation							
Lieferformen	Durchmesser in mm: 1,60 x 250 - 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)