

<b>Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung</b>		<b>DR-E CrMo 1 T</b>				
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 3580-A Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.5		: E CrMo1 R 1 2 : 1.7346 : E 8013-G			
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	Rutil umhüllte Stabelektrode für Verbindungsschweißungen an warmfesten Stählen, wie 13 CrMo 44. Sehr gute Schweiß Eigenschaften und gute Schlackenentfernbarkeit. Betriebstemperatur 550 °C.					
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,05-0,12 Cr 0,90-1,40	Si 0,800 Mo 0,45-0,70	Mn 0,40-1,50 V 0,030	P 0,030 Cu 0,300	S 0,025	Ni 0,300 Nb 0,010
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		>355 MPa >510 MPa > 22 % > 47 J bei 20 °C			
<b>Schutzgase</b>						
<b>Zulassungen</b>						
<b>Ausbringung</b>	< 105 %					
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	DC (=) -, ~ PA, PB, PC, PD, PE, PF nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4F, 4G, 3G nach ASME IX					
<b>Empfohlene Arbeitsparameter</b>	Abmessung:	2,50	3,20	4,00	5,00	mm
	Stromstärke:	70-110	95-150	130-190	150-240	A
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation					
<b>Lieferformen</b>	Durchmesser in mm: 2,50 x 350 - 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)