

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E 100 X/20 B				
Normbezeichnungen	EN ISO 18275-A : E89 4 Mn2Ni1CrMo B 4 2 H5 AWS/ASME-A5.5 : E12018-G					
Eigenschaften/ Anwendungen	Basisch umhüllte Mn-Ni-Mo-legierte Stabelektrode für Verbindungsschweißungen an hochfesten Feinkornbaustählen mit einer Mindeststreckgrenze von 690 MPa. Kaltzäh bis -60 °C. Gute Schweißeigenschaften auch in Zwangslage. Bitte beachten Sie die Richtlinien des STAHL-EISEN-Werkstoffblattes (SEW) 088 für die Verarbeitung von Feinkornbaustählen.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	C < 0,100 Cr 0,30-0,60	< 0,800 Mo 0,30-0,60	Mn 1,40-2,00 V < 0,050	P < 0,025 Cu < 0,300	S < 0,025	Ni 1,80-2,60 Nb < 0,050
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re >890 MPa Zugfestigkeit Rm >980 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 15 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 47 J bei -40 °C					
Schutzgase						
Zulassungen						
Ausbringung	> 105 % und < 125 %					
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:	2,50	3,20	4,00	mm	
	Stromstärke:	60-100	90-140	110-190	A	
Werkstoffe	siehe Produktinformation					
Lieferformen	Durchmesser in mm: 2,50 x 300 - 3,20 x 350 - 4,00 x 350					
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)