

Rutil-umhüllte Stabelektrode für schwer schweißbare Stähle, Austenit-Ferrit-Mischverbindungen ("schwarz-weiß"), Hartauftragungen und Pufferlagen. Einsetzbar auch für die Verbindungsschweißung von Manganhartstahl (z.B. X120Mn12). Rostfreies, vollaustenitisches Chrom-Nickel-Mangan-Schweißgut, geringe Anteile an Delta-Ferrit möglich. Hohe Rissicherheit. Zunderbeständig bis 850 °C. Die Härte des reinen Schweißgutes beträgt ca. 180 - 200 HB; nach Kaltverfestigung durch Schlagbeanspruchung bis ca. 300 HB. Maximale Betriebstemperatur bei Schwarz-Weiß-Verbindungen 300 °C, bei höheren Temperaturen oder Wärmebehandlungen Elektrode SUPRANEL 182 verwenden.

Normbezeichnungen	
EN	14700 : E Fe10
EN	3581-A: E 18 8 Mn R 1 2
AWS	A5.4: ~E 307-16

Zulassungen	Grad
DB	●
TÜV	●

CE

## Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.12	5	1	18	9

## Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
			+20 °C	-60 °C
≥ 350	≥ 600	≥ 30	≥ 60	≥ 32

## Werkstoffe

Oteluri dificil de sudat; Oteluri manganose X120Mn12 (1.3401); table de blindaje

Imbinari disimalare (Otel carbon cu otel inoxidabil)

## Lagerung/Rücktrocknung

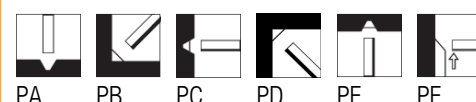
Trocken lagern

Rücktrocknung nicht grundsätzlich erforderlich

Falls erforderlich 250-300 °C / 1 h, max 5x.

## Stromart/Polung/Schweißposition

AC; DC+



## Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	VPMD	
				Stück	Code
2.5	300	50-80	15.6	110	W000258459
3.2	300	80-130	26.8	60	W000258460
4.0	350	120-160	51.0	40	W000258461