

## Stabelektroden korrosions- und hitzebeständige Stähle

Rutil-umhüllte Stabelektrode für artähnliche stabilisierte austenitische Cr-Ni-Mo-Stähle/-Stahlgussorten. Hervorragende Schönschweißigenschaften. Feintropfiger, fast spritzerfreier Werkstoffübergang, feinschuppige Hohlkehlnähte, vorwiegend selbstlösende Schlacke. Gutes Zünden und Wiederzünden. Die Durchmesser 2,5 und 3,2 mm sind für Positionsschweißungen geeignet. Unter nasskorrosiven Bedingungen für Betriebstemperaturen bis 400 °C.

Normbezeichnungen	
EN	3581: E 19 12 3 Nb R 12
AWS	A5.4: E 318-16

Zulassungen	Grad
DB	●
TÜV	●

CE

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Ferrit
≤ 0.03	0.8	0.9	19	11.5	2.7	0.4	5-15

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

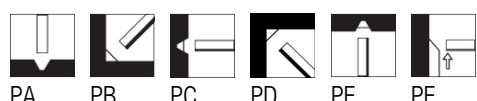
Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
			+20 °C	-50 °C
≥ 350	≥ 550	≥ 30	≥ 50	≥ 32

### Werkstoffe

- 1.4581 (GX5CrNiMoNb19-10) - 1.4436 (X4CrNiMo17-13-3)
- 1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2) - 1.4401 (X4CrNiMo17-12-2)
- 1.4580 (X6CrNiMoNb17-12-2) - 1.4408 (GX5CrNiMo19-11)
- 1.4583 (X10CrNiMoNb18-12)

**Lagerung/Rücktrocknung**  
Trocken lagern.  
Rücktrocknung nicht grundsätzlich erforderlich.  
Falls erforderlich 250 °C – 300 °C / 1 h , max. 5x.

**Stromart/Polung/Schweißposition**  
AC; DC+



PA PB PC PD PE PF

### Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	VPMD	
				Stück	Code
2.0	300	40-55	11.5	155	W000258421
2.5	300	55-70	18.6	95	W000258422
3.2	350	75-105	36.5	55	W000258423
4.0	350	100-130	52.3	35	W000258424
5.0	350	120-170	78.6	25	W000380282