

Rutil-umhüllte Stabelektrode zum Schweißen artgleicher oder artähnlich legierter Stähle mit hoher Korrosionsbeständigkeit in reduzierenden Medien wie Schwefel- oder Phosphorsäure. Vollaustenitisches Schweißgut ohne Delta-Ferrit. Hohe Wirksumme (PRE), erhöhte Beständigkeit gegen Loch- und Spaltkorrosion in chloridhaltigen Wässern und Lösungen. Typische Anwendungen finden sich in offshore-Technik, Meerwasserentsalzung, chemischer Industrie, Zellstoff- und Papierproduktion.

Normbezeichnungen

EN	3581-A: E (20 25 5 Cu N L) R 5 2
AWS	A5.4: E 385-16

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu
≤ 0.03	1.3	0.4	21	25	4.5	1.5

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
			+20 °C
≥ 320	≥ 510	≥ 30	≥ 70

Werkstoffe

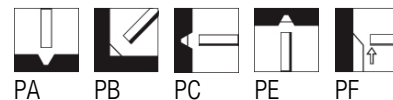
URANUS B6; AISI 904L; 1.4539 (X1NiCrMoCu25-20-5); 1.4439 (X2CrNiMoN17-13-5)

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	50-75	20.9	95	W000380800
3.2	350	80-105	41.7	55	W000380802
4.0	350	100-135	60.2	35	W000380803