

Stabelektroden korrosions- und hitzebeständige Stähle

Rutil-umhüllte Stabelektrode für artähnliche stabilisierte austenitische Cr-Ni-Stähle/-Stahlgussorten. Unter Beachtung der Anforderungen auch einsetzbar für ferritische nichtrostende oder hitzebeständige Cr-Stähle. 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, zunderbeständig bis 800 °C.

Normbezeichnungen	
EN	3581-A: E 19 9 Nb R 12
AWS	A5.4: E 347-16

Zulassungen	Grad
DB	●
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Ferrit
≤ 0.05	0.5-2.0	0.5-0.9	≤ 0.03	≤ 0.025	18.0-21.0	9.0-11.0	≤ 0.75	0.4	5-10

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
			20 °C
≥ 350	≥ 550	≥ 30	≥ 47

Werkstoffe

1.4541 (X6CrNiTi18-10); 1.4301 (X4CrNi18-10); 1.4550 (X6CrNiNb18-10);

AISI 347 - 321

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	30-60	11.2	160	W000380831
2.5	300	50-80	18.95	95	W000380833
3.2	350	60-110	35	60	W000380836
4.0	350	100-140	52.5	40	W000380837