

Legierungstyp
18 8 Mn / 307 / Fe10

OK 67.43



Stabelektrode

EN ISO 3581-A	E 18 8 Mn R 1 2
EN 14700	E Fe10
SFA/AWS A5.4	~E307-16
Werkstoffnummer	1.4370
(EN 1600)	(E 18 8 Mn R 1 2)

Kurzcharakteristik

Rutilbasierte Stabelektrode für Verbindungen und Auftragungen an artgleichen Stählen, Manganhartstählen (1.3401 u. ä.), hitzebeständigen Cr- und CrNi-Stählen. Für Austenit-Ferrit-Verbindungen bis 300°C einsetzbar. Hitze- und zunderbeständig bis 850°C, beständig gegen Seewasser und verdünnte Säuren. Kaltverfestigend und verschleißfest, sehr gut für Auftragungen und Pufferlagen geeignet. Schweißguthärte: unbehandelt ca. 180 HB, ca. 41 HRC nach Kaltverfestigung.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.3401, 1.4000, 1.4021, 1.4512 u. ä., Schwarz/Weiß-Verbindungen, Pufferlagen, Auftragungen etc.

Rücktrocknung

350°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,1	0,7	6	18,5	8,5	≤0,5

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²		Festigkeit R _m N/mm ²		Dehnung A ₅ %		Kerbschlagarbeit ISO-V J Rt -60°C	
	U	≥ 360		570-670		≥ 25		≥ 47

Stromeignung

U_{Lmin} = 65 V

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektrodenanzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	300	60	80	95	0,51	106	0,8	46
3,2	350	90	115	95	0,54	57	1,3	54
4,0	350	110	150	95	0,56	35	1,7	61
5,0	450	130	210	100	0,60	17	2,8	86

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV, CE, DB