

**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-<br>behandlung | Dehngrenze<br>R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup> |       | Festigkeit<br>R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup> |         | Dehnung<br>A <sub>5</sub> % |      | Kerbschlagarbeit<br>ISO-V J<br>Rt -60°C |      |
|----------------------|---|-------|--|---------|-----------------------------|------|---|------|
|                      | U   | ≥ 360 |  | 570-670 |                             | ≥ 25 |   | ≥ 47 |

### Stromeignung

U<sub>Lmin</sub> = 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