

Rutilumhülle Stabelektrode zum Verbindungsschweißen artverschiedener Stähle sowie zum Schweißplattieren und Puffern. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Manganstahl für Betriebstemperaturen bis +300°C, kaltzäh.

Normbezeichnung

DIN 8556	E 18 8 Mn R 26
EN 1600	E 18 8 Mn R 12
Werkstoff-Nummer	1.4370
AWS A - 5.4	E 307 - 16
EN 14700	E FE 10

Wichtigste Anwendungsbereiche

Artverschiedene Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen), hoch kohlenstoffhaltiger und schwer schweißbarer Stahl, Manganhartstahl z.B. X 120 Mn 12 (1.3401), Pufferlagen für Hartauftragungen.

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung	[°C]	unbehandelt
Prüftemperatur		+20°C
0,2%-Dehngrenze R _{p0,2}	[N/mm ²]	350
Zugfestigkeit R _m	[N/mm ²]	600
Bruchdehnung A ₅	[%]	40
Kerbschlagarbeit ISO-V	[J]	80

Zusammensetzung des Schweißgutes in % Massenanteil (Richtwerte)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,7	6	18	8

Gefüge

Austenit, geringe Anteile an Deltaferrit möglich

Besondere Hinweise

Höchste Betriebstemperatur bei Schwarz-Weiß-Verbindungen +300°C. Bei längerer Glühbehandlung über +300°C oder bei Betriebstemperaturen über +300°C sind Nickelbasis-Schweißzusätze zu verwenden. Schweißgut verfestigt bei Kaltverformung. Schweißgut zunderbeständig bis +850°C.

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung von maximal +150°C.

Zulassung

TÜV

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,5	300	70 - 90	18,3	219	4,0
3,2	350	90 - 120	33,9	148	5,0
4,0	350	100 - 140	50,8	98	5,0
5,0	450	150 - 190	101,6	59	6,0

Polung: DC + AC

Pos.: w-h-s-q-ü