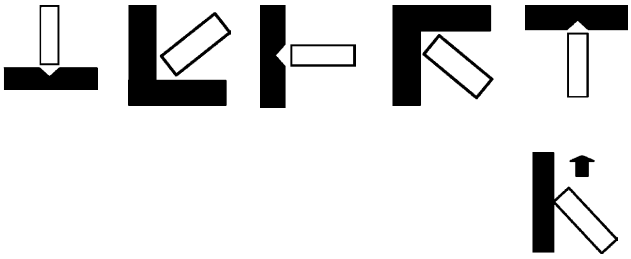
Stabelektrode Inox 4 rot

Speziell geeignet für Edelstahl A4

- Sehr gute Verschweißbarkeit
- Glatte, saubere Nahtzeichnung
- Gute Wiederzündfähigkeit
- Geringe Spritzverluste
- Leichte Schlackenentfernbarkeit



Normen	ISO 3581
American Welding Society (AWS)	A5.4: E 3162-17
Umhüllung der Stabelektrode	Rutil
Werkstoff	Edelstahl, 1.4430 X2CrNiMo19-13
Typbezeichnung	E19 12 3 LR 1 2
Zugfestigkeit min.	520 N/mm^2
Dehnung längs min.	27 %

Drahtdurchmesser (Ø)	Länge	Stromstärke min./max.	Gewicht	Art.-Nr.	VE
2,5 mm	300 mm	45-90 A	1,7 kg	**0982 254**	87
3,2 mm	350 mm	60-125 A	2 kg	**0982 325 4**	53

Details/Anwendung

Für das Schweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen im Behälter-, Stahl-, Fahrzeug- und Apparatebau. Werkstoff Nr. 1.4308, 1.4311, 1.4312, 1.4401, 1.4404, 1.4410, 1.4435, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4580, 1.4583 auch für die Austenit-Ferrit-Verbindung geeignet. Ebenso für Grundwerkstoffe 1.4301, 1.4306, 1.4401, 1.4404, 1.4429, 1.4435, u. ä. geeignet.

Leistungsnachweis

Zulassungen, Eignungsprüfungen: DB, TÜV

Hinweis

Die Elektrode kann mit Gleichstrom +Pol und Wechselstrom verschweißt werden.

CL01_7001040114, Rev: 0.271, Stand: 07. 04. 2025