

Schweißelektrode VDB 4306 LCW

AWS A5.4: E 308L-16
 EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 12
 Werkstoffnummer: 1.4316



Beschreibung:

Schweißelektroden bzw. Stabelektroden zum Schweißen von handelsüblichem, allgemeinem Edelstahl der Qualität VA - V2A. Gängige Grundwerkstoffe sind zum Beispiel die Werkstoffnummern 1.4301 und 1.4306. Die Schweißelektroden lassen sich einfach in der Handhabung mit Wechselstrom und Gleichstrom (+Pol) verschweißen. Sehr gutes Verhalten beim Zünden und Wiederezünden. Die gebildete Schlacke lässt sich sehr leicht entfernen. Es handelt sich um eine kernstabile, rutilumhüllte Schweißelektrode für Verbindungsschweißungen an nichtrostenden Chrom-Nickel-Stählen mit geringen Kohlenstoffgehalten sowie an artgleichen und artähnlichen, stabilisierten und nichtstabilisierten chemisch beständigen Grundwerkstoffen. Das abgesetzte Schweißgut kann abschließend hochglanzpoliert werden.

Betriebstemperatur: -120°C bis +350°C

Kaltzäh: Bis -196°C

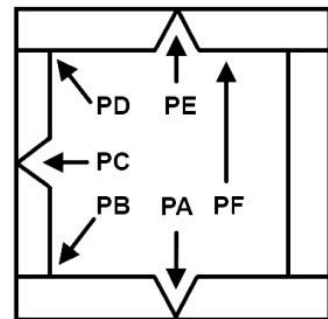
Grundwerkstoffe:

1.4300 1.4301 1.4303 1.4306 1.4308 1.4311 1.4312 1.4371 1.4541 1.4543 1.4550 1.4552

Stromeignung: 

Analyse	C:	Cr:	Ni:	Fe:
Richtwerte	<0,03%	>18,0%	>0,9%	Rest

Gütwerte des reinen Schweißgutes		
0,2% Dehngrenze Rp0,2	[N/mm ²]	320
Zugfestigkeit Rm	[N/mm ²]	550
Bruchdehnung A5	[%]	35
Kerbschlagarbeit Av	[J]	70



Durchmesser	1,6 mm	2,0 mm	2,5 mm	3,2 mm	4,0 mm	5,0 mm
Länge	250 mm	300 mm	300 mm	350 mm	350 mm	450 mm
Stück / Kg	ca. 158 Stk.	ca. 84Stk.	ca. 52 Stk.	ca. 28 Stk.	ca. 18 Stk.	ca. 10 Stk.
Strom (A)	30 – 40	40 – 60	50 – 90	80 – 110	100 – 150	150 – 200

Sämtliche o.g. Angaben dienen der unverbindlichen Information.