

Schweißelektrode VDB 4551W

AWS A5.4: E 347-16
 EN ISO 3581-A: E 19 9 Nb R 12
 Werkstoffnummer: 1.4551



Beschreibung:

Stabelektroden bzw. Schweißelektroden zum Schweißen von hochlegierten Edelstahlsorten. Geeignet zum verschweißen von handelsüblichem VA - V2A Edelstahl wie zum Beispiel der Grundwerkstoffe 1.4301 oder 1.4306. Durch Beimischung verschiedener chemischer Elemente weist diese Schweißelektrode höhere mechanische Gütewerte (Zugfestigkeit , Dehngrenze) auf als zum Beispiel unser vergleichbares Produkt VDB 4306 LCW. Im Gegenzug kann jedoch das abgesetzte Schweißgut nicht hochglanzpoliert werden. Die Elektroden lassen sich sowohl mit Gleichstrom (+Pol) als auch mit Wechselstrom verschweißen und sind dabei relativ einfach in der Handhabung. Die gebildete Schlacke lässt sich recht mühelos und rückstandslos entfernen. Es handelt sich um kernstabile und rutilumhüllte Elektroden für Verbindungsschweißungen an artgleichen und artähnlichen korrosionsbeständigen Grundwerkstoffen.

Betriebstemperatur: -60°C bis +400°C

Zunderbeständigkeit: 800°C

Grundwerkstoffe:

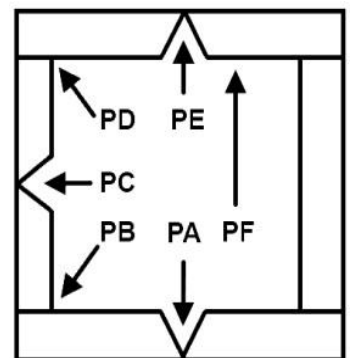
1.4300 1.4301 1.4306 1.4308 1.4310 1.4312 1.4319 1.4541 1.4550 1.4552

Stromeignung: + ~ 50 V

Analyse	C:	Cr:	Ni:	Nb:	Fe:
Richtwerte	<0,03%	>18,0%	>9,0%	<10 x%C	Rest

Gütwerte des reinen Schweißgutes		
0,2% Dehngrenze Rp0,2	[N/mm ²]	400
Zugfestigkeit Rm	[N/mm ²]	600
Bruchdehnung A5	[%]	30
Kerbschlagarbeit Av	[J]	65

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



Sämtliche o.g. Angaben dienen der unverbindlichen Information.