

## Schweißelektrode VDB 4581 W

AWS A5.4: E 318-16  
 EN ISO 3581-A: E 19 12 3 Nb R 12  
 Werkstoffnummer: 1.4576



### Beschreibung:

Schweißelektroden zum Schweißen von hochlegierten VA - V4A Edelstahlsorten. Die Schweißelektroden sind relativ einfach in der Handhabung und lassen sich sowohl mit Wechselstrom als auch mit Gleichstrom (+Pol) verschweißen. Im Gegensatz zu unseren vergleichbaren VDB 4435 LCW Schweißelektroden weisen die hier angebotenen Stabelektroden die besseren mechanischen Gütwerte (Zugfestigkeit, Dehngrenze) auf. Im Gegenzug dazu kann das Schweißgut jedoch nicht hochglanzpoliert werden. Es handelt sich um rutilumhüllte, kernstabile Elektroden für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen Cr- Ni- Mo-Stählen sowie an artähnlichen, artgleichen, stabilisierten und nichtstabilisierten chem. beständigen Grundwerkstoffen.

**Betriebstemperatur:** -60°C bis +400°C

**Zunderbeständig:** Bis 875°C

### Grundwerkstoffe:

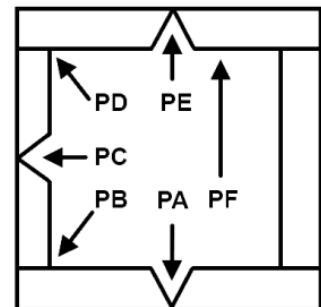
1.4571 1.4573 1.4580 1.4581 1.4583 1.4401 1.4404 1.4408 1.4420 1.4435 1.4436

**Stromeignung:**  +  ~  50V

Analyse	C:	Cr:	Ni:	Mo:	Nb:	Fe:
Richtwerte	<0,03%	>18,0%	>12,0%	>2,5%	>10x%C	Rest

Gütwerte des reinen Schweißgutes		
0,2% Dehngrenze Rp0,2	[N/mm <sup>2</sup> ]	440
Zugfestigkeit Rm	[N/mm <sup>2</sup> ]	600
Bruchdehnung A5	[ % ]	30
Kerbschlagarbeit Av	[ J ]	70

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.