

4370 AC

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R 1 2

AWS A-5.4: E307-17 (mod.)

Werkstoff-Nr.: 1.4370

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV, DB

Anwendungsbereich:

Elektroden für Schweißarbeiten an schwer schweißbaren, stark aufhärtenden Stählen und Manganhartstählen. Das voll austenitische Schweißgut besitzt ein hohes Verformungsvermögen und wirkt plastisch ausgleichend. Das ist besonders für den Abbau von Schrumpfspannungen bei stoßbeanspruchten Verbindungen wichtig. Dehnfähige Zwischenlagen bei Hartpanzerungen, sowie verschleißbeanspruchten Auftragungen. Schweißgut bis 850 °C hitze-, rost- und korrosionsbeständig, beständig gegen schwefelhaltige Verbrennungsgase bei max. 500 °C. Die Elektrode ist geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen bei Betriebstemperaturen bis 300 °C. Die Legierung ist im Einsatz kaltverfestigend.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Gruppe 8.1 mit Gruppe 1.1
Gruppe 8.1 mit Gruppe 1.2

Mischverbindung 1.4583 mit H I/H II, 17 Mn 4, StE 355

P235GH / P256GH, P295GH, P355N

Manganstahl, Panzerstahl und andere härtbare Stähle

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Cr	Mn	Ni	Mo	Cu
0,2	17 - 20	4,5 - 7,5	7 - 10	0,75	0,75

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze R _{eL} [MPa]	Zugfestigkeit R _m [MPa]	Dehnung A ₅ [%]	Kerbschlagarbeit K _v [J]
400	600	35	32 (-60 °C)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rücktrocknung	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PF	AC & DC+	Falls erforderlich 350 °C/1h	-60 °C bis +300 °C

Maße:

Abmessung	Kg pro VPE	Kg pro KRT	Stück pro VPE	Artikelcode
2,5 x 300	4,0	16	234	403-0325
3,2 x 350	5,0	20	148	403-0332
4,0 x 350	5,0	20	98	403-0340
5,0 x 450	6,0	24	59	403-0350