



## Basisch umhüllte Stabelektrode austenitisch mit hohem Mn-Gehalt

# ISOARC 166B

**Klassifizierung** EN 1600 : E 18 8 Mn B 32 ISO 3581-A: E 18 8 Mn B 32  
AWS A5.4 : ~E 307 - 15

### Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Basisch umhüllte Stabelektrode mit austenitischem (nicht-magnetischem) Schweißgut für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an Mn-Stählen (bis 14 % Mn) und Stählen mit hohem Schwefel- und Phosphorgehalt sowie für Verbindungsschweißungen zwischen artverschiedenen Stählen, wie z.B. Baustählen mit nichtrostenden Stählen, und für Pufferlagen vor Hartauftragungen sowie Reparaturschweißungen an Teilen, die schlagendem oder reibendem Verschleiß ausgesetzt sind. Sehr einfache Handhabung, leichter Schlackenabgang, feinschuppiges Nahtbild.

**Anwendungen:** Tief- und Straßenbau, Eisenbahnreparaturwerkstätten, Schienen, Zementwerke (Verschleißplatten, Baggerkübel, Brecherbacken etc.)

### Grundwerkstoffe

**Werkzeugstähle \***  
**Niedriglegierte Stähle\***  
**Austenitische Mn-Stähle** Typ Z 120 M 12  
**Federstähle** 45S7\*, 51S7\*, 56SC7\*, 45C4\* etc,  
**Nichtrostende Stähle mit niedrig legierten Stählen**  
(\* ) evtl. Wärmebehandlung vor und nach dem Schweißen erforderlich

### Mechanische Güterwerte des Schweißgutes

$R_m$ ( MPa )	$R_{p0.2}$ ( MPa )	$A_5$ ( % )	$KV$ ( J )
600-750	>400	>35	+20°C >90

**Härte: Schweißzustand ~ 200 HB, kaltverfestigt ~ 500 HB**

### Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.10	0.4	6.0	18.0	8.0

### Liefereinheiten

Abmessung	2,5x350	3,2x450	4,0x450

### Stromeinstellungen

Stromeinst. (A)	90	130	160

### Schweißempfehlung

Elektroden 1 Std. bei 300°C rücktrocknen, falls erforderlich. Mn-Stähle dürfen aufgrund ihrer Warmrissempfindlichkeit nie vorgewärmt werden.

### Stromart und Schweißpositionen



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

