



Basische Elektrode mit 16% Cr; 4% Ni ; 1% Mo

ISOARC 17/4

Klassifizierung EN 1600 : Z 16 5 1 B 4 2

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Elektrode mit basischer Umhüllung zum Verbindungs- und Auftragsschweißen von martensitischen CrNiMo- Stählen. Insbesondere für die Produktions- und Reparaturschweißung von artgleichen Stahlgussorten, die für die Herstellung von Turbinen und Pumpen verwendet werden. Stabiler Lichtbogen, gute Schlackenentfernbarkeit, gleichmäßig Nahtzeichnung.

Grundwerkstoffe

Martensitische rostfreie Stähle

EN : G-X4CrNiMo 16-5-1 , X4CrNiMo 16 5 1
Werkstoff Nr : 1.4405, 1.4418

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes

| R_m (MPa) | $R_{p0.2}$ (MPa) | A_5 (%) | KV (J) |
|-------------|------------------|-----------|-----------|
| >850 | >650 | >13 | +20°C >40 |

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

| C | Mn | Si | Cr | Ni | Mo | Fe |
|------|-----|-----|------|-----|-----|------|
| 0.04 | 0.6 | 0.3 | 16.0 | 5.0 | 1.0 | Rest |

**Liefereinheiten
Stromeinstellungen**

| | | | |
|--------------------------|----------------|----------------|----------------|
| Abmessung | 2,5x350 | 3,2x350 | 4,0x450 |
| Stromstärke (A) | 80 | 100 | 140 |

Schweißanleitung

Rücktrocknung ca. 2h/300°C. Elektroden leicht geneigt und mit kurzem Lichtbogen verschweißen. Werkstück auf ca. 100-150°C vorwärmen, Temperatur beim Schweißen halten und anschließend auf Raumtemperatur Abkühlen. Dann anlassen oder vergüten.

Stromart und Schweißpositionen



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

