

STABELEKTRODE INOX 2 LILA



Normen	ISO 3581
American Welding Society (AWS)	A 5.4: E 308L-17
Umhüllung	Rutil
Werkstoff	Edelstahl, 1.4316 X1CrNi19-9

Art.-Nr.	0982 253	0982 325 3
VE	90	55
Drahtdurchmesser (Ø)	2,5 mm	3,2 mm
Länge	300 mm	350 mm
Stromstärke min./max.	50-90 A	70-130 A
Gewicht	1,7 kg	2 kg

Anwendungsgebiet

Für das Schweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen im Fahrzeug-, Behälter-, Schiff- und Apparatebau. Für Grundwerkstoffe 1.4000, 1.4301, 1.4306, 1.4307, 1.4308, 1.4311, 1.4541, 1.4550 u. ä. geeignet.

Schweißposition



Speziell geeignet für Edelstahl A2

- Sehr gute Verschweißbarkeit
- Glatte, saubere Nahtzeichnung
- Gute Wiederzündfähigkeit
- Geringe Spritzverluste
- Leichte Schlackenentfernbarkeit

Leistungsnachweis

Zulassungen, Eignungsprüfungen: DB, TÜV

Hinweis

Die Elektrode kann mit Gleichstrom +Pol und Wechselstrom verschweißt werden.

STABELEKTRODE INOX 4 ROT



Normen	ISO 3581
American Welding Society (AWS)	A 5.4: E 3162-17
Umhüllung	Rutil
Werkstoff	Edelstahl, 1.4430 X2CrNiMo19-13

Art.-Nr.	0982 254	0982 325 4
VE	87	53
Drahtdurchmesser (Ø)	2,5 mm	3,2 mm
Länge	300 mm	350 mm
Stromstärke min./max.	45-90 A	60-125 A
Gewicht	1,7 kg	2 kg

Anwendungsgebiet

Für das Schweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen im Behälter-, Stahl-, Fahrzeug- und Apparatebau. Werkstoff Nr. 1.4308, 1.4311, 1.4312, 1.4401, 1.4404, 1.4410, 1.4435, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4580, 1.4583 auch für die Austenit-Ferrit-Verbindung geeignet. Ebenso für Grundwerkstoffe 1.4301, 1.4306, 1.4401, 1.4404, 1.4429, 1.4435, u. ä. geeignet.

Schweißposition



Speziell geeignet für Edelstahl A4

- Sehr gute Verschweißbarkeit
- Glatte, saubere Nahtzeichnung
- Gute Wiederzündfähigkeit
- Geringe Spritzverluste
- Leichte Schlackenentfernbarkeit

Leistungsnachweis

Zulassungen, Eignungsprüfungen: DB, TÜV

Hinweis

Die Elektrode kann mit Gleichstrom +Pol und Wechselstrom verschweißt werden.