

### Stabelektroden EUROTRODE® E 2310

**Normbezeichnung:**

<b>EN 1600</b>	<b>AWS A 5.4</b>	<b>Wst.-Nr.</b>
E 19 9 L R 3 2	E 308L-17	1.4316

**Eigenschaften und Anwendungsgebiete:** Rutil umhüllte Stabelektrode • Nichtrostend; IK-beständig (Nasskorrosion bis 350° C) • Korrosionsbeständig wie artgleiche niedriggekohte und stabilisierte austenitische 18/8 CrNi(N)-Stähle/Stahlgussorten • Gute Beständigkeit gegen Salpetersäure • Verbindungen und Auftragungen an artgleichen/artähnlichen, stabilisierten/ nicht-stabilisierten austenitischen CrNi(N)-Stählen/Stahlgussorten • Kaltzäh bis -105° C

**Grundwerkstoffe:** TÜV-eignungsgeprüfte Grundwerkstoffe X2CrNi18-10 (1.4311), X6CrNiNb18-10 (1.4550), AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347; ASTM A 157 Gr.C9; A 320 Gr.B8C od.D

**Richtanalyse des Schweißgutes %:**

<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>
<0,04	<0,9	0,8	19,5	9,5

**Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1:**

(Mindestwerte bei Raumtemperatur)

Wärmebehandlung:	ungeglüht
0,2 %-Dehngrenze:	320 MPa
1,0 %-Dehngrenze:	350 MPa
Zugfestigkeit:	550 MPa
Dehnung (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ):	35 %
Kerbschlagarbeit ISO-V-Probe [J] (+20° C):	65
Kerbschlagarbeit ISO-V-Probe [J] (-105° C):	40

**Gefüge:** Austenit mit Ferritanteil

**Schweißenanleitung gemäß Verpackungsetikettierung**
**Weitere Abmessungen auf Anfrage**

Art.-Nr.	Abmessung (Ø x L) mm	Inhalt je Paket Stück	Gewicht je Paket kg	Schweißstrom
				A
<b>S 606 011</b>	2,0 x 300	335	3,8	40 - 60
<b>S 606 012</b>	2,5 x 350	215	4,5	50 - 90
<b>S 606 013</b>	3,2 x 350	130	4,4	80 - 120
<b>S 606 014</b>	4,0 x 350	90	4,6	80 - 120

### Stabelektroden EUROTRODE® E 2430

**Normbezeichnung:**

<b>EN 1600</b>	<b>AWS A 5.4</b>	<b>Wst.-Nr.</b>
E 19 12 3 L R 3 2	E 316L-17	1.4430

**Eigenschaften und Anwendungsgebiete:** Rutil umhüllte Stabelektrode • Nichtrostend; IK-beständig (Nasskorrosion bis 400° C) • Korrosionsbeständig wie artgleiche niedriggekohte und stabilisierte austenitische 18/8 CrNiMo-Stähle und Stahlgussorten

**Grundwerkstoffe:** TÜV-eignungsgeprüfte Grundwerkstoffe X10CrNiMoNb18-12 (1.4583) X2CrNiMoN17-13-3 (1.4429), S 31653; AISI 316L, 316 Ti, 316 Cb

**Richtanalyse des Schweißgutes %:**

<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Mo</b>	<b>Ni</b>
<0,04	>0,9	0,8	19,0	2,8	12,5

**Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1:**

(Mindestwerte bei Raumtemperatur)

Wärmebehandlung:	ungeglüht
0,2 %-Dehngrenze:	320 MPa
1,0 %-Dehngrenze:	350 MPa
Zugfestigkeit:	550 MPa
Dehnung (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ):	35 %
Kerbschlagarbeit ISO-V-Probe [J]: (+20° C)	60
Kerbschlagarbeit ISO-V-Probe [J]: (-105° C)	40

**Gefüge:** Austenit mit Ferritanteil

**Schweißenanleitung gemäß Verpackungsetikettierung**

Art.-Nr.	Abmessung (Ø x L) mm	Inhalt je Paket Stück	Gewicht je Paket kg	Schweißstrom
				A
<b>S 606 031</b>	2,0 x 300	340	3,8	40 - 60
<b>S 606 032</b>	2,5 x 350	220	4,5	50 - 90
<b>S 606 033</b>	3,2 x 350	130	4,4	80 - 120
<b>S 606 034</b>	4,0 x 350	90	4,6	110 - 160


**Schweißposition:**  **Stromart:** 
**Zulassung/Eignungsprüfung:  
DB/TÜV**

 Bei Bedarf bitte den aktuellen  
Prüfungsumfang anfordern

 Preise zzgl. tagesaktueller Teuerungs- (TZ),  
Legierungs- (LZ) oder Rohmaterialzuschläge

**Schweißposition:**  **Stromart:** 
**Zulassung/Eignungsprüfung:  
DB/TÜV**

 Bei Bedarf bitte den aktuellen  
Prüfungsumfang anfordern

 Preise zzgl. tagesaktueller Teuerungs- (TZ),  
Legierungs- (LZ) oder Rohmaterialzuschläge

EUROTRODE®



## Stabelektroden EUROTRODE® E 2580

Normbezeichnung:

EN 1600

AWS A 5.4

Wst.-Nr.

E 19 12 3 Nb R 32

E318-17

1.4576

**Eigenschaften und Anwendungsgebiete:** Rutil umhüllte Stabelektrode • Nichtrostend; IK-beständig (Nasskorrosion bis 400° C) • Korrosionsbeständig wie artgleiche stabilisierte CrNiMo-Stähle • Verbindungen und Auftragungen an artgleichen/artähnlichen, stabilisierten/nichtstabilisierten austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen/Stahlgussorten

**Grundwerkstoffe:** TÜV-eignungsgeprüfter Grundwerkstoff X10CrNiMoNb18-12 (1.4583); AISI 316L, 316Ti, 316Cb

Richtanalyse des Schweißgutes %:

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Nb
<0,03	<0,9	0,8	19,0	2,8	12,0	>10xC

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1:

(Mindestwerte bei Raumtemperatur)

Wärmebehandlung:	ungeglüht
0,2 %-Dehngrenze:	400 MPa
1,0 %-Dehngrenze:	440 MPa
Zugfestigkeit:	550 MPa
Dehnung (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ):	30 %
Kerbschlagarbeit ISO-V-Probe [J]:	60

Schweißposition:



Stromart:



**Zulassung/Eignungsprüfung:**  
DB/TÜV

Bei Bedarf bitte den aktuellen  
Prüfungsumfang anfordern

Gefüge: Austenit mit Ferritanteil

Schweißanleitung gemäß Verpackungsetikettierung  
Weitere Abmessungen auf Anfrage

Preise zzgl. tagesaktueller Teuerungs- (TZ),  
Legierungs- (LZ) oder Rohmaterialzuschläge

Art.-Nr.	Abmessung (Ø x L) mm	Inhalt je Paket Stück	Gewicht je Paket kg	Schweißstrom A
S 606 040	2,0 x 300	340	3,9	40 - 60
S 606 041	2,5 x 350	220	4,7	50 - 90
S 606 042	3,2 x 350	130	4,5	80 - 120

EUROTRODE®



## Stabelektroden EUROTRODE® E 8330

Normbezeichnung:

EN 1600

AWS A 5.4

Wst.-Nr.

E 29 9 R 1 2

E312-16 (mod.)

1.4337

**Eigenschaften und Anwendungsgebiete:** Rutil umhüllte Stabelektrode • Nichtrostend; (Nasskorrosion bis 300° C) • Hohe Warmrissicherheit: gute Zähigkeit bei hoher Streckgrenze • Verbindungen und Auftragungen an artgleichen/artähnlichen Stählen/Stahlgussorten • Zähne Verbindungen an un-/niedriglegierten Baustählen höherer Festigkeit, an Manganhartstahl und CrNiMn-Stählen, zwischen artverschiedenen Werkstoffen, z. B. zwischen nichtrostenden oder hitzebeständigen und un-/niedriglegierten Stählen/Stahlgussorten

**Grundwerkstoffe:** DB-zugelassene Grundwerkstoffe X10Cr13 (1.4006), X120Mn12 (1.3401), S235 (St37), E295 (St 50)

Richtanalyse des Schweißgutes %:

C	Si	Mn	Cr	Ni	N
0,10	1,1	0,8	29,0	9,0	0,1

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1:

(Mindestwerte bei Raumtemperatur)

Wärmebehandlung:	ungeglüht
0,2 %-Dehngrenze:	500 MPa
Zugfestigkeit:	750 MPa
Dehnung (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ):	20 %
Kerbschlagarbeit ISO-V-Probe [J]:	25

Schweißposition:



Stromart:



**Zulassung/Eignungsprüfung:**

Bei Bedarf bitte den aktuellen  
Prüfungsumfang anfordern

Gefüge: Austenit/Ferrit

Schweißanleitung gemäß Herstellerangaben

Preise zzgl. tagesaktueller Teuerungs- (TZ),  
Legierungs- (LZ) oder Rohmaterialzuschläge

Art.-Nr.	Abmessung (Ø x L) mm	Inhalt je Paket Stück	Gewicht je Paket kg	Schweißstrom A
S 607 060	2,0 x 250	334	3,1	45 - 60
S 607 061	2,5 x 300	215	3,7	50 - 80
S 607 062	3,2 x 350	130	4,5	60 - 110
S 607 063	4,0 x 350	85	4,4	90 - 150

## Stabelektroden EUROTRODE® E 8370

## Normbezeichnung:

EN 1600	AWS A 5.4	Wst.-Nr.
E 18 8 Mn R 1 2	(mod.)E307-16	1.4370

**Eigenschaften und Anwendungsgebiete:** Rutil umhüllte Stabelektrode • Nichtrostend • Zunderbeständig bis 850° C (bei Temperaturen über 500° C keine ausreichende Beständigkeit gegen schwefelhaltige Verbrennungsgase) • Verbindungen und Auftragungen an hitzebeständigen Cr-Stählen/Stahlgussorten und hitzebeständigen Cr-Stählen/austenitischen Stählen/Stahlgussorten • Gut geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen (max. Anwendungstemperatur 300° C) • Verbindungen von un-/niedriglegierten oder Cr-Stählen/Stahlgussorten mit Austeniten • Auf geringes Wärmeeinbringen achten, um spröde Martensitübergangszonen zu vermeiden • Nicht geeignet für Pufferlagen beim Schweißen von Plattierungen bzw. plattierten Blechen

**Grundwerkstoffe:** TÜV-eignungsgeprüfter Grundwerkstoff X10CrNiMoNb18-12 (1.4583) sowie damit eingeschlossene Grundwerkstoffe mit ferritischen Stählen bis Feinkornbaustahl StE 355 (P355N); hochfeste, unlegierte und legierte Bau-, Vergütungs- und Panzerstähle mit- und untereinander; unlegierte sowie legierte Kessel- oder Baustähle mit hochlegierten Cr- und Cr-Ni-Stählen; hitzebeständige Stähle bis 850° C; austenitische Manganhartstähle miteinander und mit anderen Stählen; kaltzähe Blech- und Rohrstähle in Verbindung mit kaltzähen austenitischen Werkstoffen

<b>Richtanalyse des Schweißgutes %:</b>	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	<b>N</b>
	0,10	0,6	7,0	18,5	8,0	0,08

**Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1:**

(Mindestwerte bei Raumtemperatur)

Wärmebehandlung:	ungeglüht
0,2 %-Dehngrenze:	350 MPa
1,0 %-Dehngrenze:	400 MPa
Zugfestigkeit:	600 MPa
Dehnung (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ):	40 %
Kerbschlagarbeit ISO-V-Probe [J]:	70

**Gefüge:** Austenit**Schweißanleitung gemäß Herstellerangaben**

Art.-Nr.	Abmessung (Ø x L) mm	Inhalt je Paket Stück	Gewicht je Paket kg	Schweißstrom A
S 607 070	2,5 x 300	200	3,8	55 - 70
S 607 071	3,2 x 350	140	4,9	65 - 105
S 607 072	4,0 x 350	90	4,6	110 - 140



Schweißposition: Stromart:

**Zulassung/Eignungsprüfung:**

Bei Bedarf bitte den aktuellen Prüfungsumfang anfordern

Preise zzgl. tagesaktueller Teuerungs- (TZ), Legierungs- (LZ) oder Rohmaterialzuschläge

## Stabelektroden EUROTRODE® E 8820

## Normbezeichnung:

EN 1600	AWS A 5.4	Wst.-Nr.
E 23 12 2 L R 32	E309MoL-17	1.4459

**Eigenschaften und Anwendungsgebiete:** Rutil umhüllte Stabelektrode Nichtrostend; (Nasskorrosion bis 350° C) • Verbindungen von un-/niedriglegierten Stählen/Stahlgussorten oder nichtrostenden/hitzebeständigen Cr-Stählen/Stahlgussorten mit austenitischen Stählen/Stahlgussorten • Zwischenlagen beim Schweißen der Plattierungsseite von Blechen mit niedriggeköhlten, unstabilisierten oder stabilisierten CrNiMo(N)-Austeniten Gut geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen (max. Anwendungstemperatur 300° C)

**Grundwerkstoffe:** TÜV-eignungsgeprüfte Grundwerkstoffe

• Mischverbindungen zwischen X10CrNiMoNb18-12 (1.4583), X2CrNiMoN17-13-3 (1.4429) und ferritischen Stählen bis Kesselstahl S355N

<b>Richtanalyse des Schweißgutes %:</b>	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	<b>Mo</b>
	< 0,035	< 0,9	0,7	23,0	13,5	2,6

**Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1:**

(Mindestwerte bei Raumtemperatur)

Wärmebehandlung:	ungeglüht
0,2 %-Dehngrenze:	450 MPa
1,0 %-Dehngrenze:	500 MPa
Zugfestigkeit:	620 MPa
Dehnung (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ):	25 %
Kerbschlagarbeit ISO-V-Probe [J]:	45

**Gefüge:** Austenit mit Ferritanteil**Schweißanleitung gemäß Herstellerangaben**

Art.-Nr.	Abmessung (Ø x L) mm	Inhalt je Paket Stück	Gewicht je Paket kg	Schweißstrom A
S 607 050	2,5 x 350	215	4,6	60 - 80
S 607 051	3,2 x 350	130	4,6	80 - 120
S 607 052	4,0 x 350	90	4,6	100 - 160



Schweißposition: Stromart:

**Zulassung/Eignungsprüfung:**

Bei Bedarf bitte den aktuellen Prüfungsumfang anfordern

Preise zzgl. tagesaktueller Teuerungs- (TZ), Legierungs- (LZ) oder Rohmaterialzuschläge