

# Schweißzusätze für nichtrostende und hitzebeständige Stähle nach DIN EN ISO 3581-A

Umhüllte Stabelektroden zum Lichtbogenschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen

[Beispiel Finox 4430 AC](#)

E	19 12 3 L	R	2	3
1	2	3	4	5

1	<b>Kurzzeichen für das Lichtbogenhandschweißen</b>
---	--

2	Kurzname für die chemische Zusammensetzung des Schweißgutes. Es werden die Legierungsbestandteile (Richtwerte) in der Reihenfolge <b>Cr, Ni, Mo</b> zahlenmäßig hintereinander ohne das chemische Kurzzeichen aufgeführt. Legierungsbestandteile, wie Niob, Mangan, Stickstoff und Kupfer, werden als chemische Kurzzeichen ohne zahlenmäßige Angabe des Legierungsanteils hinzugefügt. Der Zusatz <b>L</b> weist auf einen besonders niedrigen Kohlenstoffgehalt hin. Neben der Legierung müssen die in der Norm festgelegten mechanischen Eigenschaften erreicht werden.
---	--

3	<b>Kurzzeichen</b>	<b>Umhüllungstyp</b>
	R	rutil
	B	basisch

4	<b>Kennziffer</b>	<b>Ausbringung (%)</b>	<b>Stromart</b>
	1	<105	Gleichstrom, Wechselstrom
	2	<105	Gleichstrom
	3	>105 - 125	Gleichstrom, Wechselstrom
	4	>105 - 125	Gleichstrom
	5	>125 - 160	Gleichstrom, Wechselstrom
	6	>125 - 160	Gleichstrom
	7	>160	Gleichstrom, Wechselstrom
	8	>160	Gleichstrom
	Nachweis Eignung für Wechselstrom bei Leerlaufspannung von max. 65 V		

<b>5</b>	<b>Kennziffer</b>	<b>Schweißposition</b>
	1	Alle Positionen
	2	Alle Positionen, außer Fallnaht
	3	Stumpfnahht in Wannenposition Kehlnaht in Wannen- und Horizontalposition
	4	Stumpfnahht in Wannenposition Kehlnaht in Wannenposition
	5	Fallposition und Position wie Kennziffer 3