

Teil 6 - nichtrostende, ferritische, martensitische, weichmartensitische, austenitisch-ferritische (Duplex, Superduplex) und austenitische Stähle

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei
		Cu	Al	Ti+Zr							MPa	MPa	(%)	(J)	°C
Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG															
DR-SG 4316	EN ISO 14343-A: G 19 9 L Si (EN ISO 14343-B: 308LSi) Werkstoff-Nr.: 1.4316 AWS/ASME-A5.9: ER 308 L Si	0,030	0,65-1,20	1,00-2,50	0,030	0,020	9,00-11,00	19,00-21,00	0,500		>320	>510	> 25	> 32	20 °C
		0,500													
DR-SG 4332	EN ISO 14343-A: G 23 12 L Si (EN ISO 14343-B: 309LSi) Werkstoff-Nr.: 1.4332 AWS/ASME-A5.9: ER 309 L Si	0,030	0,65-1,20	1,00-2,50	0,030	0,020	11,00-14,00	22,00-25,00	0,500		>320	>510	> 25	>115	20 °C
		0,500													
DR-SG 4337	EN ISO 14343-A: G 29 9 (EN ISO 14343-B: 312) Werkstoff-Nr.: 1.4337 AWS/ASME-A5.9: ER 312	0,150	1,000	1,00-2,50	0,030	0,020	8,00-12,00	28,00-32,00	0,500		>450	>650	> 15	>100	20 °C
		0,500													
DR-SG 4351	EN ISO 14343-A: G 13 4 (EN ISO 14343-B: 410NiMo) Werkstoff-Nr.: 1.4351 AWS/ASME-A5.9: ER 410 NiMo	0,050	1,000	1,000	0,030	0,020	3,00-5,00	11,00-14,00	0,40-1,00		>500	>750	> 15	> 50	20 °C
		0,500													
DR-SG 4370	EN ISO 14343-A: G 18 8 Mn Werkstoff-Nr.: 1.4370 AWS/ASME-A5.9: ER 307 L	0,200	1,200	5,00-8,00	0,030	0,030	7,00-10,00	17,00-20,00	0,500		>350	>500	> 25	>140	20 °C
		0,500													
DR-SG 4430	EN ISO 14343-A: G 19 12 3 L Si (EN ISO 14343-B: 316LSi) Werkstoff-Nr.: 1.4430 AWS/ASME-A5.9: ER 316 L Si	0,030	0,650	1,00-2,50	0,030	0,020	11,00-14,00	18,00-20,00	2,50-3,00		>320	>510	> 25	>130	20 °C
		0,500													
DR-SG 4453	EN ISO 14343-A: G Z 18 16 5 N L Werkstoff-Nr.: 1.4453 AWS/ASME-A5.9: ER 317 LN (mod.)	0,030	1,000	1,00-4,00	0,030	0,020	16,00-19,00	17,00-20,00	3,50-5,00		>300	>480	> 25	>110	20 °C
		0,500													
DR-SG 4455	EN ISO 14343-A: G 20 16 3 Mn N L EN ISO 14343-B: 316LMn Werkstoff-Nr.: 1.4455 AWS/ASME-A5.9: ER 316L (mod.)	0,030	1,000	5,00-9,00	0,030	0,020	15,00-18,00	19,00-22,00	2,50-4,50		>320	>510	> 25		
		0,500													
DR-SG 4462	EN ISO 14343-A: G 22 9 3 N L (EN ISO 14343-B: 2209) Werkstoff-Nr.: 1.4462 AWS/ASME-A5.9: ER 2209	0,030	1,000	2,500	0,030	0,020	7,00-10,00	21,00-24,00	2,50-4,00		>450	>550	> 20	>160	20 °C
		0,500													

Teil 6 - nichtrostende, ferritische, martensitische, weichmartensitische, austenitisch-ferritische (Duplex, Superduplex) und austenitische Stähle

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei
		Cu	Al	Ti+Zr							MPa	MPa	(%)	(J)	°C
Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG															
DR-SG 4501	EN ISO 14343-A: G 25 9 4 N L (EN ISO 14343-B: 2594) AWS/ASME-A5.9: ER 2594	0,030	1,000	2,500	0,030	0,020	8,00-10,50	24,00-27,00	2,50-4,50		>550	>620	> 18	> 80	20 °C
		1,500													
DR-SG 4502	EN ISO 14343-A: G 17 (EN ISO 14343-B: 430) Werkstoff-Nr.: 1.4502 AWS/ASME-A5.9: ER 430	0,120	1,000	1,000	0,030	0,020	0,500	16,00-19,00	0,500		>300	>450	> 15	350-400	HB 1. Lage
		0,500													
DR-SG 4511	EN ISO 14343-A: G 18 L Nb (EN ISO 14343-B: 430LNb) Werkstoff-Nr.: 1.4511 AWS/ASME-A5.9: ER 430LNb	0,020	0,500	0,800	0,030	0,020	0,300	17,80-18,80	0,300		>220	>410	> 15		
		0,300													
DR-SG 4519	EN ISO 14343-A: G 20 25 5 Cu L (EN ISO 14343-B: 385) Werkstoff-Nr.: 1.4519 AWS/ASME-A5.9: ER 385	0,030	1,000	1,00-4,00	0,030	0,020	24,00-27,00	19,00-22,00	4,00-6,00		>320	>510	> 25	>120	20 °C
		1,00-2,00													
DR-SG 4551	EN ISO 14343-A: G 19 9 Nb Si (EN ISO 14343-B: 347Si) Werkstoff-Nr.: 1.4551 AWS/ASME-A5.9: ER 347 Si	0,080	0,65-1,20	1,00-2,50	0,030	0,020	9,00-11,00	19,00-21,00	0,500		>350	>550	> 25	> 65	20 °C
		0,500													
DR-SG 4563	EN ISO 14343-A: G 27 31 4 Cu L (EN ISO 14343-B: 383) Werkstoff-Nr.: 1.4563 AWS/ASME-A5.9: ER 383	0,030	1,000	1,00-3,00	0,030	0,020	30,00-33,00	26,00-29,00	3,00-4,50		>240	>500	> 25	> 75	20 °C
		0,70-1,50													
DR-SG 4576	EN ISO 14343-A: G 19 12 3 Nb Si Werkstoff-Nr.: 1.4576 AWS/ASME-A5.9: ER 318 Si	0,080	0,65-1,20	1,00-2,50	0,030	0,020	11,00-14,00	18,00-20,00	2,50-3,00		>350	>550	> 25	>110	20 °C
		0,500													

Teil 6 - nichtrostende, ferritische, martensitische, weichmartensitische, austenitisch-ferritische (Duplex, Superduplex) und austenitische Stähle

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei
		Cu	Al	Ti+Zr							MPa	MPa	(%)	(J)	°C
Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen															
DR-F 4316 M	EN ISO 17633-A: T 19 9 L M M 1 (EN ISO 17633-B: TS308L-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4316 AWS/ASME-A5.22: EC 308L	0,040	1,200	2,000	0,030	0,025	9,00-11,00	18,00-21,00	0,300		>320	>510	> 30	> 30	-196 °C
		0,300													
DR-F 4316 R	EN ISO 17633-A: T 19 9 L R M 3 (C3) (EN ISO 17633-B: TS308L-FM0) Werkstoff-Nr.: 1.4316 AWS/ASME-A5.22: E 308LT0-1/T0-4	0,040	1,200	2,000	0,030	0,025	9,00-11,00	18,00-21,00	0,300		>320	>510	> 30	> 30	-196 °C
		0,300													
DR-F 4316 RS	EN ISO 17633-A: T 19 9 L P M 1 (C1) (EN ISO 17633-B: TS308L-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4316 AWS/ASME-A5.22: E 308LT1-1/T1-4	0,040	1,200	2,000	0,030	0,025	9,00-11,00	18,00-21,00	0,300		>320	>510	> 30	> 30	-196 °C
		0,300													
DR-F 4316 B	EN ISO 17633-A: T 19 9 L Z M 3 (EN ISO 17633-B: TS308L-FM0) Werkstoff-Nr.: 1.4316 AWS/ASME-A5.22: E 308LT0-4	0,040	1,200	2,000	0,030	0,025	9,00-11,00	18,00-21,00	0,300		>320	>510	> 30	> 30	-196 °C
		0,300													
DR-F 4332 M	EN ISO 17633-A: T 23 12 L M M 1 (EN ISO 17633-B: TS309L-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4332 AWS/ASME-A5.22: EC 309L	0,040	1,200	2,500	0,030	0,025	11,00-14,00	22,00-25,00	0,300		>320	>510	> 25	> 35	-60 °C
		0,300													
DR-F 4332 R	EN ISO 17633-A: T 23 12 L R M 3 (C3) (EN ISO 17633-B: TS309L-FM0) Werkstoff-Nr.: 1.4332 AWS/ASME-A5.22: E 309LT0-1/T0-4	0,040	1,200	2,500	0,030	0,025	11,00-14,00	22,00-25,00	0,300		>320	>510	> 25	> 35	-60 °C
		0,300													
DR-F 4332 RS	EN ISO 17633-A: T 23 12 L P M 1 (C1) (EN ISO 17633-B: TS309L-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4332 AWS/ASME-A5.22: E 309LT1-1/T1-4	0,040	1,200	2,500	0,030	0,025	11,00-14,00	22,00-25,00	0,300		>320	>510	> 25	> 35	-60 °C
		0,300													
DR-F 4337 M	EN ISO 17633-A: T 29 9 M M 1 (EN ISO 17633-B: TS312-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4337 AWS/ASME-A5.22: EC 312	0,150	1,200	2,500	0,035	0,025	8,00-12,00	27,00-31,00	0,300		>450	>650	> 15	> 40	20 °C
		0,300													
DR-F 4337 R	EN ISO 17633-A: T 29 9 R M 3 (C3) (EN ISO 17633-B: TS312-FM0) Werkstoff-Nr.: 1.4337 AWS/ASME-A5.22: E 312T0-1/T0-4	0,150	1,200	2,500	0,035	0,025	8,00-12,00	27,00-31,00	0,300		>450	>650	> 15	> 40	20 °C
		0,300													
DR-F 4337 RS	EN ISO 17633-A: T 29 9 P M 1 (C1) (EN ISO 17633-B: TS312-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4337 AWS/ASME-A5.22: E 312T1-1/T1-4	0,150	1,200	2,500	0,035	0,025	8,00-12,00	27,00-31,00	0,300		>450	>650	> 15	> 40	20 °C
		0,300													

Teil 6 - nichtrostende, ferritische, martensitische, weichmartensitische, austenitisch-ferritische (Duplex, Superduplex) und austenitische Stähle

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei
		Cu	Al	Ti+Zr							MPa	MPa	(%)	(J)	°C
Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen															
DR-F 4370 M	EN ISO 17633-A: T 18 8 Mn M M 1 (EN ISO 17633-B: TS307-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4370 AWS/ASME-A5.22: ~EC 307	0,200	1,200	4,50-7,50	0,035	0,025	7,00-10,00	17,00-20,00	0,300		>350	>500	> 25	> 50	20 °C
		0,300													
DR-F 4370 R	EN ISO 17633-A: T 18 8 Mn R M 3 (C3) (EN ISO 17633-B: TS307-FM0) Werkstoff-Nr.: 1.4370 AWS/ASME-A5.22: ~E 307T0-1/T0-4	0,200	1,200	4,50-7,50	0,035	0,025	7,00-10,00	17,00-20,00	0,300		>350	>500	> 25	> 50	20 °C
		0,300													
DR-F 4370 RS	EN ISO 17633-A: T 18 8 Mn P M 1 (C1) (EN ISO 17633-B: TS307-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4370 AWS/ASME-A5.22: ~E 307T1-1/T1-4	0,200	1,200	4,50-7,50	0,035	0,025	7,00-10,00	17,00-20,00	0,300		>350	>500	> 25	> 50	20 °C
		0,300													
DR-F 4430 M	EN ISO 17633-A: T 19 12 3 L M M 1 (EN ISO 17633-B: TS316L-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4430 AWS/ASME-A5.22: EC 316L	0,040	1,200	2,000	0,030	0,025	10,00-13,00	17,00-20,00	2,50-3,00		>320	>510	> 25	> 40	-110 °C
		0,300													
DR-F 4430 R	EN ISO 17633-A: T 19 12 3 L R M 3 (C3) (EN ISO 17633-B: TS316L-FM0) Werkstoff-Nr.: 1.4430 AWS/ASME-A5.22: E 316LT0-1/T0-4	0,040	1,200	2,000	0,030	0,025	10,00-13,00	17,00-20,00	2,50-3,00		>320	>510	> 25	> 40	-110 °C
		0,300													
DR-F 4430 RS	EN ISO 17633-A: T 19 12 3 L P M 1 (C1) (EN ISO 17633-B: TS316L-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4430 AWS/ASME-A5.22: E 316LT1-1/T1-4	0,040	1,200	2,000	0,030	0,025	10,00-13,00	17,00-20,00	2,50-3,00		>320	>510	> 25	> 40	-110 °C
		0,300													
DR-F 4430 B	EN ISO 17633-A: T 19 12 3 L Z M 3 (EN ISO 17633-B: TS316L-FM0) Werkstoff-Nr.: 1.4430 AWS/ASME-A5.22: E 316LT0-4	0,040	1,200	2,000	0,030	0,025	10,00-13,00	17,00-20,00	2,50-3,00		>320	>510	> 25	> 40	-110 °C
		0,300													
DR-F 4440 M	EN ISO 17633-A: T 19 13 4 N L M M 1 (EN ISO 17633-B: TS317-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4440 AWS/ASME-A5.22: EC 317L	0,040	1,200	1,00-5,00	0,030	0,025	12,00-15,00	17,00-20,00	3,00-4,50		>350	>550	> 25	> 45	20 °C
		0,300													
DR-F 4440 R	EN ISO 17633-A: T 19 13 4 N L R M 3 (C3) (EN ISO 17633-B: TS317-FM0) Werkstoff-Nr.: 1.4440 AWS/ASME-A5.22: E 317LT0-1/T0-4	0,040	1,200	1,00-5,00	0,030	0,025	12,00-15,00	17,00-20,00	3,00-4,50		>350	>550	> 25	> 45	20 °C
		0,300													
DR-F 4440 RS	EN ISO 17633-A: T 19 13 4 N L P M 1 (C1) (EN ISO 17633-B: TS317-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4440 AWS/ASME-A5.22: E 317LT1-1/T1-4	0,040	1,200	1,00-5,00	0,030	0,025	12,00-15,00	17,00-20,00	3,00-4,50		>350	>550	> 25	> 45	20 °C
		0,300													

Teil 6 - nichtrostende, ferritische, martensitische, weichmartensitische, austenitisch-ferritische (Duplex, Superduplex) und austenitische Stähle

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei
		Cu	Al	Ti+Zr							MPa	MPa	(%)	(J)	°C
Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen															
DR-F 4440 B	EN ISO 17633-A: T 18 16 5 N L Z M 3 Werkstoff-Nr.: 1.4440	0,040	1,200	1,00-4,00	0,035	0,025	15,50-19,00	17,00-20,00	3,50-5,00		>300	>480	> 25	> 45	20 °C
		0,300													
DR-F 4462 M	EN ISO 17633-A: T 22 9 3 N L M M 1 (EN ISO 17633-B: TS2209-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4462 AWS/ASME-A5.22: EC 2209	0,040	1,200	2,500	0,030	0,025	7,50-10,50	21,00-24,00	2,50-4,00		>450	>550	> 20	> 30	-60 °C
		0,300													
DR-F 4462 R	EN ISO 17633-A: T 22 9 3 N L R M 3 (C3) (EN ISO 17633-B: TS2209-FM0) Werkstoff-Nr.: 1.4462 AWS/ASME-A5.22: EC 2209T0-1/T0-4	0,040	1,200	2,500	0,030	0,025	7,50-10,50	21,00-24,00	2,50-4,00		>450	>550	> 20	> 30	-60 °C
		0,300													
DR-F 4462 RS	EN ISO 17633-A: T 22 9 3 N L P M 1 (C1) (EN ISO 17633-B: TS2209-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4462 AWS/ASME-A5.22: EC 2209T1-1/T1-4	0,040	1,200	2,500	0,030	0,025	7,50-10,50	21,00-24,00	2,50-4,00		>450	>550	> 20	> 30	-60 °C
		0,300													
DR-F 4462 B	EN ISO 17633-A: T 22 9 3 N L Z M 3 (EN ISO 17633-B: TS2209-FM0) Werkstoff-Nr.: 1.4462 AWS/ASME-A5.22: EC 2209T0-4	0,040	1,200	2,500	0,030	0,025	7,50-10,50	21,00-24,00	2,50-4,00		>450	>550	> 20	> 30	-60 °C
		0,300													
DR-F 4501 M	EN ISO 17633-A: T Z 25 9 4 Cu N L M M 1 (EN ISO 17633-B: TS2553-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4501 AWS/ASME-A5.22: ~EC2553	0,040	0,750	0,50-1,50	0,040	0,030	8,50-10,50	24,00-27,00	2,90-3,90			>760	> 13		
		1,50-2,50													
DR-F 4501 R	EN ISO 17633-A: T Z 25 9 4 Cu N L R M 3 (EN ISO 17633-B: TS2553-FM0) Werkstoff-Nr.: 1.4501 AWS/ASME-A5.22: ~E 2553T0-4	0,040	0,750	0,50-1,50	0,040	0,030	8,50-10,50	24,00-27,00	2,90-3,90			>760	> 13		
		1,50-2,50													
DR-F 4501 B	EN ISO 17633-A: T Z 25 9 4 Cu N L Z M 3 (EN ISO 17633-B: TS2553-FM0) Werkstoff-Nr.: 1.4501 AWS/ASME-A5.22: ~E2553T0-4	0,040	0,750	0,50-1,50	0,040	0,030	8,50-10,50	24,00-27,00	2,90-3,90			>760	> 13		
		1,50-2,50													
DR-F 4519 M	EN ISO 17633-A: T Z 20 25 5 Cu L M M 1 (EN ISO 17633-B: TS385-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4519 AWS/ASME-A5.22: EC 385	0,030	0,500	3,000			25,000	21,000	4,900		>430	>640	> 32	> 40	-110 °C
		1,500													
DR-F 4519 R	EN ISO 17633-A: T Z 20 25 5 Cu L R M 3 (C3) (EN ISO 17633-B: TS385-FM0) Werkstoff-Nr.: 1.4519 AWS/ASME-A5.22: E 385LT0-1/T0-4	0,030	0,500	3,000			25,000	21,000	4,900		>430	>640	> 32	> 40	-110 °C
		1,500													

Teil 6 - nichtrostende, ferritische, martensitische, weichmartensitische, austenitisch-ferritische (Duplex, Superduplex) und austenitische Stähle

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei
		Cu	Al	Ti+Zr							MPa	MPa	(%)	(J)	°C
Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen															
DR-F 4519 RS	EN ISO 17633-A: T Z 20 25 5 Cu L P M 1 (C1) (EN ISO 17633-B: TS385-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4519 AWS/ASME-A5.22: E 385LT1-1/T1-4	0,030	0,500	3,000			25,000	21,000	4,900		>430	>640	> 32	> 40	-110 °C
		1,500													
DR-F 4551 M	EN ISO 17633-A: T 19 9 Nb M M 1 (EN ISO 17633-B: TS347-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4551 AWS/ASME-A5.22: EC 347	0,080	1,200	2,000	0,030	0,025	9,00-11,00	18,00-21,00	0,300		>350	>550	> 25	> 34	-196 °C
		0,300													
DR-F 4551 R	EN ISO 17633-A: T 19 9 Nb R M 3 (C3) (EN ISO 17633-B: TS347-FM0) Werkstoff-Nr.: 1.4551 AWS/ASME-A5.22: E 347T0-1/T0-4	0,080	1,200	2,000	0,030	0,025	9,00-11,00	18,00-21,00	0,300		>350	>550	> 25	> 34	-196 °C
		0,300													
DR-F 4551 RS	EN ISO 17633-A: T 19 9 Nb P M 1 (C1) (EN ISO 17633-B: TS347-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4551 AWS/ASME-A5.22: E 347T1-1/T1-4	0,080	1,200	2,000	0,030	0,025	9,00-11,00	18,00-21,00	0,300		>350	>550	> 25	> 34	-196 °C
		0,300													
DR-F 4576 M	EN ISO 17633-A: T 19 12 3 Nb M M 1 (EN ISO 17633-B: TS318-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4576 AWS/ASME-A5.22: EC 318	0,080	1,200	2,000	0,030	0,025	10,00-13,00	17,00-20,00	2,50-3,00		>350	>550	> 25	> 70	20 °C
		0,300													
DR-F 4576 R	EN ISO 17633-A: T 19 12 3 Nb R M 3 (C3) (EN ISO 17633-B: TS318-FM0) Werkstoff-Nr.: 1.4576 AWS/ASME-A5.22: E 318T0-1/T0-4	0,080	1,200	2,000	0,030	0,025	10,00-13,00	17,00-20,00	2,50-3,00		>350	>550	> 25	> 70	20 °C
		0,300													
DR-F 4576 RS	EN ISO 17633-A: T 19 12 3 Nb P M 1 (C1) (EN ISO 17633-B: TS318-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4576 AWS/ASME-A5.22: E 318T1-1/T1-4	0,080	1,200	2,000	0,030	0,025	10,00-13,00	17,00-20,00	2,50-3,00		>350	>550	> 25	> 70	20 °C
		0,300													

Teil 6 - nichtrostende, ferritische, martensitische, weichmartensitische, austenitisch-ferritische (Duplex, Superduplex) und austenitische Stähle

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei
		Cu	Al	Ti+Zr							MPa	MPa	(%)	(J)	°C
Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG															
DR-SG 4316	EN ISO 14343-A: W 19 9 L Si (EN ISO 14343-B: 308LSi) Werkstoff-Nr.: 1.4316 AWS/ASME-A5.9: ER 308 L Si	0,030	0,65-1,20	1,00-2,50	0,030	0,020	9,00-11,00	19,00-21,00	0,500		>320	>510	> 25	> 32	20 °C
		0,500													
DR-SG 4332	EN ISO 14343-A: W 23 12 L Si (EN ISO 14343-B: 309LSi) Werkstoff-Nr.: 1.4322 AWS/ASME-A5.9: ER 309 L Si	0,030	0,65-1,20	1,00-2,50	0,030	0,020	11,00-14,00	22,00-25,00	0,500		>320	>510	> 25	>115	20 °C
		0,500													
DR-SG 4337	EN ISO 14343-A: W 29 9 (EN ISO 14343-B: 312) Werkstoff-Nr.: 1.4337 AWS/ASME-A5.9: ER 312	0,150	1,000	1,00-2,50	0,030	0,020	8,00-12,00	28,00-32,00	0,500		>450	>650	> 15	>100	20 °C
		0,500													
DR-SG 4351	EN ISO 14343-A: W 13 4 (EN ISO 14343-B: 410NiMo) Werkstoff-Nr.: 1.4351 AWS/ASME-A5.9: ER 410 NiMo	0,050	1,000	1,000	0,030	0,020	3,00-5,00	11,00-14,00	0,40-1,00		>500	>750	> 15	> 50	20 °C
		0,500													
DR-SG 4370	EN ISO 14343-A: W 18 8 Mn Werkstoff-Nr.: 1.4370 AWS/ASME-A5.9: ER 307 L	0,200	1,200	5,00-8,00	0,030	0,030	7,00-10,00	17,00-20,00	0,500		>350	>500	> 25	>140	20 °C
		0,500													
DR-SG 4430	EN ISO 14343-A: W 19 12 3 L Si (EN ISO 14343-B: 316LSi) Werkstoff-Nr.: 1.4430 AWS/ASME-A5.9: ER 316 L Si	0,030	0,650	1,00-2,50	0,030	0,020	11,00-14,00	18,00-20,00	2,50-3,00		>320	>510	> 25	>130	20 °C
		0,500													
DR-SG 4453	EN ISO 14343-A: W Z 18 16 5 N L Werkstoff-Nr.: 1.4453 AWS/ASME-A5.9: ER 317 LN (mod.)	0,030	1,000	1,00-4,00	0,030	0,020	16,00-19,00	17,00-20,00	3,50-5,00		>300	>480	> 25	>110	20 °C
		0,500													
DR-SG 4455	EN ISO 14343-A: W 20 16 3 Mn N L EN ISO 14343-B: 316LMn Werkstoff-Nr.: 1.4455 AWS/ASME-A5.9: ER 316L (mod.)	0,030	1,000	5,00-9,00	0,030	0,020	15,00-18,00	19,00-22,00	2,50-4,50		>320	>510	> 25		
		0,500													
DR-SG 4462	EN ISO 14343-A: W 22 9 3 N L (EN ISO 14343-B: 2209) Werkstoff-Nr.: 1.4462 AWS/ASME-A5.9: ER 2209	0,030	1,000	2,500	0,030	0,020	7,00-10,00	21,00-24,00	2,50-4,00		>450	>550	> 20	>160	20 °C
		0,500													

Teil 6 - nichtrostende, ferritische, martensitische, weichmartensitische, austenitisch-ferritische (Duplex, Superduplex) und austenitische Stähle

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei
		Cu	Al	Ti+Zr							MPa	MPa	(%)	(J)	°C
Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG															
DR-SG 4501	EN ISO 14343-A: W 25 9 4 N L (EN ISO 14343-B: 2594) AWS/ASME-A5.9: ER 2594	0,030	1,000	2,500	0,030	0,020	8,00-10,50	24,00-27,00	2,50-4,50		>550	>620	> 18	> 80	20 °C
		1,500													
DR-SG 4502	EN ISO 14343-A: W 17 (EN ISO 14343-B: 430) Werkstoff-Nr.: 1.4502 AWS/ASME-A5.9: ER 430	0,120	1,000	1,000	0,030	0,020	0,500	16,00-19,00	0,500		>300	>450	> 15	350-400	HB 1. Lage
		0,500													
DR-SG 4511	EN ISO 14343-A: W 18 L Nb (EN ISO 14343-B: 430LNb) Werkstoff-Nr.: 1.4511 AWS/ASME-A5.9: ER 430LNb	0,020	0,500	0,800	0,030	0,020	0,300	17,80-18,80	0,300		>220	>410	> 15		
		0,300													
DR-SG 4519	EN ISO 14343-A: W 20 25 5 Cu L (EN ISO 14343-B: 385) Werkstoff-Nr.: 1.4519 AWS/ASME-A5.9: ER 385	0,030	1,000	1,00-4,00	0,030	0,020	24,00-27,00	19,00-22,00	4,00-6,00		>320	>510	> 25	>120	20 °C
		1,00-2,00													
DR-SG 4551	EN ISO 14343-A: W 19 9 Nb Si (EN ISO 14343-B: 347Si) Werkstoff-Nr.: 1.4551 AWS/ASME-A5.9: ER 347 Si	0,080	0,65-1,20	1,00-2,50	0,030	0,020	9,00-11,00	19,00-21,00	0,500		>350	>550	> 25	> 65	20 °C
		0,500													
DR-SG 4563	EN ISO 14343-A: W 27 31 4 Cu L (EN ISO 14343-B: 383) Werkstoff-Nr.: 1.4563 AWS/ASME-A5.9: ER 383	0,030	1,000	1,00-3,00	0,030	0,020	30,00-33,00	26,00-29,00	3,00-4,50		>240	>500	> 25	> 75	20 °C
		0,70-1,50													
DR-SG 4576	EN ISO 14343-A: W 19 12 3 Nb Si Werkstoff-Nr.: 1.4576 AWS/ASME-A5.9: ER 318 Si	0,080	0,65-1,20	1,00-2,50	0,030	0,020	11,00-14,00	18,00-20,00	2,50-3,00		>350	>550	> 25	>110	20 °C
		0,500													

Teil 6 - nichtrostende, ferritische, martensitische, weichmartensitische, austenitisch-ferritische (Duplex, Superduplex) und austenitische Stähle

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei
		Cu	Al	Ti+Zr							MPa	MPa	(%)	(J)	°C
Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen															
DR-S 4316 (Si)	EN ISO 14343-A: S 19 9 L (Si) (EN ISO 14343-B: 308L(Si)) Werkstoff-Nr.: 1.4316 AWS/ASME-A5.9: ER 308 L (Si)	0,030	0,650 (0,65-1,20)	1,00-2,50	0,030	0,020	9,00-11,00	19,00-21,00	0,500						
		0,500													
DR-S 4332 (Si)	EN ISO 14343-A: S 23 12 L (Si) (EN ISO 14343-B: 309L(Si)) Werkstoff-Nr.: 1.4322 AWS/ASME-A5.9: ER 309 L (Si)	0,030	0,650 (0,65-1,20)	1,00-2,50	0,030	0,020	11,00-14,00	22,00-25,00	0,500						
		0,500													
DR-S 4337	EN ISO 14343-A: S 29 9 (EN ISO 14343-B: 312) Werkstoff-Nr.: 1.4337 AWS/ASME-A5.9: ER 312	0,150	1,000	1,00-2,50	0,030	0,020	8,00-12,00	28,00-32,00	0,500						
		0,500													
DR-S 4351	EN ISO 14343-A: S 13 4 (EN ISO 14343-B: 410NiMo) Werkstoff-Nr.: 1.4351 AWS/ASME-A5.9: ER 410 NiMo	0,050	1,000	1,000	0,030	0,020	3,00-5,00	11,00-14,00	0,40-1,00						
		0,500													
DR-S 4370 (Si)	EN ISO 14343-A: S 18 8 Mn Werkstoff-Nr.: 1.4370 AWS/ASME-A5.9: ER 307 L	0,200	1,200	5,00-8,00	0,030	0,030	7,00-10,00	17,00-20,00	0,500						
		0,500													
DR-S 4430 (Si)	EN ISO 14343-A: S 19 12 3 L (Si) (EN ISO 14343-B: 316L(Si)) Werkstoff-Nr.: 1.4430 AWS/ASME-A5.9: ER 316 L (Si)	0,030	0,650 (0,65-1,20)	1,00-2,50	0,030	0,020	11,00-14,00	18,00-20,00	2,50-3,00						
		0,500													
DR-S 4453	EN ISO 14343-A: S 18 16 5 N L Werkstoff-Nr.: 1.4453 AWS/ASME-A5.9: ER 317 LN	0,030	1,000	1,00-4,00	0,030	0,020	16,00-19,00	17,00-20,00	3,50-5,00						
		0,500													
DR-S 4462	EN ISO 14343-A: S 22 9 3 N L (EN ISO 14343-B: 2209) Werkstoff-Nr.: 1.4462 AWS/ASME-A5.9: ER 2209	0,030	1,000	2,500	0,030	0,020	7,00-10,00	21,00-24,00	2,50-4,00						
		0,500													
DR-S 4501	EN ISO 14343-A: S 25 9 4 N L (EN ISO 14343-B: 2594) AWS/ASME-A5.9: ER 2594	0,030	1,000	2,500	0,030	0,020	8,00-10,50	24,00-27,00	2,50-4,50						
		1,500													

Teil 6 - nichtrostende, ferritische, martensitische, weichmartensitische, austenitisch-ferritische (Duplex, Superduplex) und austenitische Stähle

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei
		Cu	Al	Ti+Zr							MPa	MPa	(%)	(J)	°C
Drahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen															
DR-S 4502	EN ISO 14343-A: S 17 (EN ISO 14343-B: 430) Werkstoff-Nr.: 1.4502 AWS/ASME-A5.9: ER 430	0,120	1,000	1,000	0,030	0,020	0,500	16,00-19,00	0,500		Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
		0,500													
DR-S 4511	EN ISO 14343-A: S 18 L Nb (EN ISO 14343-B: 430LNb) Werkstoff-Nr.: 1.4511 AWS/ASME-A5.9: ER 430LNb	0,020	0,500	0,800	0,030	0,020	0,300	17,80-18,80	0,300		Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
		0,300													
DR-S 4511	EN ISO 14343-A: S 18 L Nb (EN ISO 14343-B: 430LNb) Werkstoff-Nr.: 1.4511 AWS/ASME-A5.9: ER 430LNb	0,020	0,500	0,800	0,030	0,020	0,300	17,80-18,80	0,300		Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
		0,300													
DR-S 4519	EN ISO 14343-A: S 20 25 5 Cu L (EN ISO 14343-B: 385) Werkstoff-Nr.: 1.4519 AWS/ASME-A5.9: ER 385	0,030	1,000	1,00-4,00	0,030	0,020	24,00-27,00	19,00-22,00	4,00-6,00		Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
		1,00-2,00													
DR-S 4551	EN ISO 14343-A: S 19 9 Nb (Si) (EN ISO 14343-B: 347(Si)) Werkstoff-Nr.: 1.4551 AWS/ASME-A5.9: ER 347 (Si)	0,080	0,650 (0,65-1,20)	1,00-2,50	0,030	0,020	9,00-11,00	19,00-21,00	0,500		Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
		0,500													
DR-S 4576 (Si)	EN ISO 14343-A: S 19 12 3 Nb (Si) (EN ISO 14343-B: 318) Werkstoff-Nr.: 1.4576 AWS/ASME-A5.9: ER 318 (Si)	0,080	0,650 (0,65-1,20)	1,00-2,50	0,030	0,020	11,00-14,00	18,00-20,00	2,50-3,00		Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
		0,500													

Teil 6 - nichtrostende, ferritische, martensitische, weichmartensitische, austenitisch-ferritische (Duplex, Superduplex) und austenitische Stähle

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei
		Cu	Al	Ti+Zr							MPa	MPa	(%)	(J)	°C
Fülldrahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen															
DR-FS 4316 M	EN ISO 17633-A: T 19 9 L M M 1 (EN ISO 17633-B: TS308L-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4316 AWS/ASME-A5.22: EC 308L	0,040	1,200	2,000	0,030	0,025	9,00-11,00	18,00-21,00	0,300						Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.
		0,300													
DR-FS 4332 M	EN ISO 17633-A: T 23 12 L M M 1 (EN ISO 17633-B: TS309L-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4332 AWS/ASME-A5.22: EC 309L	0,040	1,200	2,500	0,030	0,025	11,00-14,00	22,00-25,00	0,300						Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.
		0,300													
DR-FS 4337 M	EN ISO 17633-A: T 29 9 M M 1 (EN ISO 17633-B: TS312-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4337 AWS/ASME-A5.22: EC 312	0,150	1,200	2,500	0,035	0,025	8,00-12,00	27,00-31,00	0,300						Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.
		0,300													
DR-FS 4370 M	EN ISO 17633-A: T 18 8 Mn M M 1 (EN ISO 17633-B: TS307-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4370 AWS/ASME-A5.22: ~EC 307	0,200	1,200	4,50-7,50	0,035	0,025	7,00-10,00	17,00-20,00	0,300						Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.
		0,300													
DR-FS 4351	EN ISO 17633-A: T 13 4 P C/M2 (EN ISO 14343-B: ~410NiMo) Werkstoff-Nr.: 1.4351 AWS/ASME-A5.22: ~ER 410 NiMo	0,050	1,000	1,000	0,030	0,020	3,00-5,00	11,00-14,00	0,40-1,00						Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.
		0,500													
DR-FS 4430 M	EN ISO 17633-A: T 19 12 3 L M M 1 (EN ISO 17633-B: TS316L-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4430 AWS/ASME-A5.22: EC 316L	0,040	1,200	2,000	0,030	0,025	10,00-13,00	17,00-20,00	2,50-3,00						Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.
		0,300													
DR-FS 4440 M	EN ISO 17633-A: T 19 13 4 N L M M 1 (EN ISO 17633-B: TS317-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4440 AWS/ASME-A5.22: EC 317L	0,040	1,200	1,00-5,00	0,030	0,025	12,00-15,00	17,00-20,00	3,00-4,50						Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.
		0,300													
DR-FS 4462 M	EN ISO 17633-A: T 22 9 3 N L M M 1 (EN ISO 17633-B: TS2209-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4462 AWS/ASME-A5.22: EC 2209	0,040	1,200	2,500	0,030	0,025	7,50-10,50	21,00-24,00	2,50-4,00						Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.
		0,300													
DR-FS 4501 M	EN ISO 17633-A: T Z 25 9 4 Cu N L M M 1 (EN ISO 17633-B: TS2553-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4501 AWS/ASME-A5.22: ~EC2553	0,040	0,750	0,50-1,50	0,040	0,030	8,50-10,50	24,00-27,00	2,90-3,90						Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.
		1,50-2,50													
DR-FS 4519 M	EN ISO 17633-A: T Z 20 25 5 Cu L M M 1 (EN ISO 17633-B: TS385-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4519 AWS/ASME-A5.22: EC 385	0,030	0,500	3,000			25,000	21,000	4,900						Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.
		1,500													

Teil 6 - nichtrostende, ferritische, martensitische, weichmartensitische, austenitisch-ferritische (Duplex, Superduplex) und austenitische Stähle

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
		Cu	Al	Ti+Zr											
Fülldrahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen															
DR-FS 4551 M	EN ISO 17633-A: T 19 9 Nb M M 1 (EN ISO 17633-B: TS347-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4551 AWS/ASME-A5.22: EC 347	0,080	1,200	2,000	0,030	0,025	9,00-11,00	18,00-21,00	0,300		Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
		0,300													
DR-FS 4576 M	EN ISO 17633-A: T 19 12 3 Nb M M 1 (EN ISO 17633-B: TS318-FM1) Werkstoff-Nr.: 1.4576 AWS/ASME-A5.22: EC 318	0,080	1,200	2,000	0,030	0,025	10,00-13,00	17,00-20,00	2,50-3,00		Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.				
		0,300													

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re MPa	Rm MPa	A (%)	KV (J)	bei °C
		Cu	Al	Ti+Zr											
Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung															
DR-E 4316 T	EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 1 2 (EN ISO 3581-B: 308L) Werkstoff-Nr.: 1.4316 AWS/ASME-A5.4: E 308L-17	0,040	1,200	2,000	0,030	0,025	9,00-11,00	18,00-21,00	< 0,750		>320	>510	> 30	> 65	20 °C
		< 0,750													
DR-E 4316 B	EN ISO 3581-A: E 19 9 L B 2 2 (EN ISO 3581-B: 308L) Werkstoff-Nr.: 1.4316 AWS/ASME-A5.4: E 308L-15	0,040	1,200	2,000	0,030	0,025	9,00-11,00	18,00-21,00	< 0,750		>320	>510	> 30	> 65	20 °C
		< 0,750													
DR-E 4316 150	EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 5 2 (EN ISO 3581-B: 308L) Werkstoff-Nr.: 1.4316 AWS/ASME-A5.4: E 308L-16	0,040	1,200	2,000	0,030	0,025	9,00-11,00	18,00-21,00	< 0,750		>320	>510	> 30	> 65	20 °C
		< 0,750													
DR-E 4332 T	EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 3 2 (EN ISO 3581-B: 309L) Werkstoff-Nr.: 1.4332 AWS/ASME-A5.4: E 309L-17	0,040	1,200	2,500	0,030	0,025	11,00-14,00	22,00-25,00	< 0,750		>320	>510	> 25	> 40	20 °C
		< 0,750													
DR-E 4337 T	EN ISO 3581-A: E 29 9 R 1 2 (EN ISO 3581-B: 312) Werkstoff-Nr.: 1.4337 AWS/ASME-A5.4: E 312-17	0,150	1,200	2,500	0,030	0,025	8,00-12,00	17,00-31,00	< 0,750		>450	>650	> 15	> 50	20 °C
		< 0,750													
DR-E 4337 160	EN ISO 3581-A: E 29 9 R 5 3 (EN ISO 3581-B: 312) Werkstoff-Nr.: 1.4337 AWS/ASME-A5.4: E 312-17	0,150	1,200	2,500	0,030	0,025	8,00-12,00	17,00-31,00	< 0,750		>450	>650	> 15	> 50	20 °C
		< 0,750													

Teil 6 - nichtrostende, ferritische, martensitische, weichmartensitische, austenitisch-ferritische (Duplex, Superduplex) und austenitische Stähle

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei
		Cu	Al	Ti+Zr							MPa	MPa	(%)	(J)	°C
Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung															
DR-E 4351 B	EN ISO 3581-A: E 13 4 B 2 0 (EN ISO 3581-B: 410NiMo) Werkstoff-Nr.: 1.4351 AWS/ASME-A5.4: E 410NiMo-15	0,060	1,000	1,500	0,030	0,025	3,00-5,00	11,00-14,50	0,40-1,00		>500	>750	> 15	> 40	20 °C
		< 0,750													
DR-E 4351 150	EN ISO 3581-A: E 13 4 R 5 3 (EN ISO 3581-B: 410NiMo) Werkstoff-Nr.: 1.4351 AWS/ASME-A5.4: E 410NiMo-16	0,060	1,000	1,500	0,030	0,025	3,00-5,00	11,00-14,50	0,40-1,00		>500	>750	> 15	> 40	20 °C
		< 0,750													
DR-E 4370 T	EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R 1 2 Werkstoff-Nr.: 1.4370 AWS/ASME-A5.4: E 307-17	0,200	1,200	4,50-7,50	0,035	0,025	7,00-10,00	17,00-20,00	< 0,750		>350	>500	> 25	> 60	20 °C
		< 0,750													
DR-E 4370 B	EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn B 2 2 Werkstoff-Nr.: 1.4370 AWS/ASME-A5.4: E 307-15	0,200	1,200	4,50-7,50	0,035	0,025	7,00-10,00	17,00-20,00	< 0,750		>350	>500	> 25	> 60	20 °C
		< 0,750													
DR-E 4370 160	EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R 5 3 Werkstoff-Nr.: 1.4370 AWS/ASME-A5.4: E 307-16 (mod.)	0,200	1,200	4,50-7,50	0,035	0,025	7,00-10,00	17,00-20,00	< 0,750		>350	>500	> 25	> 60	20 °C
		< 0,750													
DR-E 4430 T	EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 1 2 (EN ISO 3581-B: 316L) Werkstoff-Nr.: 1.4430 AWS/ASME-A5.4: E 316L-17	0,040	1,200	2,000	0,030	0,025	10,00-13,00	17,00-20,00	2,50-3,00		>320	>510	> 25	> 70	20 °C
		< 0,750													
DR-E 4430 B	EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L B 2 2 (EN ISO 3581-B: 316L) Werkstoff-Nr.: 1.4430 AWS/ASME-A5.4: E 316L-15	0,040	1,200	2,000	0,030	0,025	10,00-13,00	17,00-20,00	2,50-3,00		>320	>510	> 25	> 70	20 °C
		< 0,750													
DR-E 4430 160	EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 5 3 (EN ISO 3581-B: 316L) Werkstoff-Nr.: 1.4430 AWS/ASME-A5.4: E 316L-17	0,040	1,200	2,000	0,030	0,025	10,00-13,00	17,00-20,00	2,50-3,00		>320	>510	> 25	> 70	20 °C
		< 0,750													
DR-E 4430 F	EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 1 1 (EN ISO 3581-B: 316L) Werkstoff-Nr.: 1.4430 AWS/ASME-A5.4: E 316L-17	0,040	1,200	2,000	0,030	0,025	10,00-13,00	17,00-20,00	2,50-3,00		>320	>510	> 25	> 70	20 °C
		< 0,750													
DR-E 4431 T	EN ISO 3581-A: E 20 10 3 L R 1 2 (EN ISO 3581-B: 308Mo) Werkstoff-Nr.: 1.4431 AWS/ASME-A5.4: E 308MoL-17	0,100	1,200	2,500	0,030	0,025	9,00-12,00	18,00-21,00	1,50-3,50		>400	>620	> 20	> 70	20 °C
		< 0,750													

Teil 6 - nichtrostende, ferritische, martensitische, weichmartensitische, austenitisch-ferritische (Duplex, Superduplex) und austenitische Stähle

Qualität	Normen	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Re	Rm	A	KV	bei
		Cu	Al	Ti+Zr							MPa	MPa	(%)	(J)	°C
Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung															
DR-E 4431 160	EN ISO 3581-A: E 20 10 3 L R 5 3 (EN ISO 3581-B: 308Mo) Werkstoff-Nr.: 1.4431 AWS/ASME-A5.4: E 308MoL-17	0,100	1,200	2,500	0,030	0,025	9,00-12,00	18,00-21,00	1,50-3,50		>400	>620	> 20	> 70	20 °C
		< 0,750													
DR-E 4462 T	EN ISO 3581-A: E 22 9 3 N L R 1 2 (EN ISO 3581-B: 2209) Werkstoff-Nr.: 1.4462 AWS/ASME-A5.4: E 2209-17	0,040	1,200	2,500	0,030	0,025	7,50-10,50	21,00-24,00	2,50-4,00		>450	>550	> 20	>160	20 °C
		< 0,750													
DR-E 4462 Cu B	EN ISO 3581-A: E 25 9 3 Cu N L B 2 2 (EN ISO 3581-B: 2593)	0,040	1,200	2,500	0,030	0,025	7,50-10,50	24,00-27,00	2,50-4,00		>550	>620	> 18	> 32	20 °C
		1,50-3,50													
DR-E 4501 T	EN ISO 3581-A: E 25 9 4 N L R 32 (EN ISO 14343-B: 2593) Werkstoff-Nr.: 1.4501 AWS/ASME-A5.4: E 2595-26	0,040	1,200	2,500	0,030	0,025	8,00-11,00	24,00-27,00	2,50-4,50		>550	>620	> 18		
		1,500													
DR-E 4519 160	EN ISO 3581-A: E 20 25 5 Cu L N R 5 3 (EN ISO 3581-B: 385) Werkstoff-Nr.: 1.4519 AWS/ASME-A5.4: E 385-17 (mod.)	0,040	1,200	1,00-4,00	0,030	0,025	24,00-27,00	19,00-22,00	4,00-7,00		>320	>510	> 25	> 80	-40 °C
		1,00-2,00													
DR-E 4551 T	EN ISO 3581-A: E 19 9 Nb R 1 2 (EN ISO 3581-B: 347) Werkstoff-Nr.: 1.4551 AWS/ASME-A5.4: E 347-17	0,080	1,200	2,000	0,030	0,025	9,00-11,00	18,00-21,00	< 0,750		>350	>550	> 25	> 55	20 °C
		< 0,750													
DR-E 4551 B	EN ISO 3581-A: E 19 9 Nb B 2 2 (EN ISO 3581-B: 347) Werkstoff-Nr.: 1.4551 AWS/ASME-A5.4: E 347-15	0,080	1,200	2,000	0,030	0,025	9,00-11,00	18,00-21,00	< 0,750		>350	>550	> 25	> 55	20 °C
		< 0,750													
DR-E 4576 T	EN ISO 3581-A: E 19 12 3 Nb R 1 2 (EN ISO 3581-B: 318) Werkstoff-Nr.: 1.4576 AWS/ASME-A5.4: E 318-17	0,080	1,200	2,000	0,030	0,025	10,00-13,00	17,00-20,00	2,50-3,00		>350	>550	> 25	> 60	20 °C
		< 0,750													
DR-E 4576 B	EN ISO 3581-A: E 19 12 3 Nb B 2 2 (EN ISO 3581-B: 318) Werkstoff-Nr.: 1.4576 AWS/ASME-A5.4: E 318-15	0,080	1,200	2,000	0,030	0,025	10,00-13,00	17,00-20,00	2,50-3,00		>350	>550	> 25	> 55	20 °C
		< 0,750													

weitere Schweißzusätze auf Anfrage