



Stabelektrode

Sonderelektrode Fugen, Schneiden, Lochstechen

Kurzcharakteristik

Stabelektrode mit Spezialumhüllung zum Ausnuten, Fugen, Lochstechen und Schneiden (Schrottschnitt). Durch den Lichtbogen wird das Metall geschmolzen und durch die starke Gasentwicklung der Sonderumhüllung ausgeblasen.
 Universell anwendbar, z. B. für einfache Nahtvorbereitungen, Ausfugen von Wurzelnähten, Entfernung überschüssigen Schweißgutes, Ausfugen von Rissen zur Reparaturschweißung usw.
 Bei hochlegierten Stählen muß eine Entfernung der aufgekohlten Randzone im Schnittbereich erfolgen. Elektrode senkrecht halten, bis der Lichtbogen zündet. Danach auf einen Winkel von 15 - 20° neigen. Mit sägender Bewegung vorwärts schieben, so dass das geschmolzene Metall nach vorn aufgeblasen wird. Für tiefe Fugen wiederholen.
 Die Ausfugegeschwindigkeit liegt bei 100 - 150 cm/min.
 In geschlossenen Räumen ist wegen der Rauchentwicklung abzusaugen.
 - Frühere Bezeichnung: OK 21.03 -

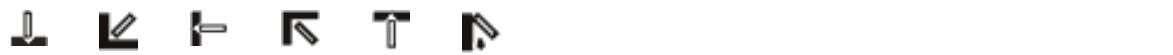
Grundwerkstoffe siehe Schweißweiser Abschnitt

Alle Stahl- und Gusswerkstoffe sowie Nichteisenmetallen (außer Reinkupfer)

Rücktrocknung

Nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

.

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze N/mm ²	Festigkeit N/mm ²	Dehnung %	Kerbschlagarbeit ISO-V J

Stromeignung

U_{Lmin} = 70 V

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	350	100	120	0	0,00	0	0,0	0
3,2	350	130	180	0	0,00	0	0,0	0
4,0	350	170	230	0	0,00	0	0,0	0
5,0	450	230	300	0	0,00	0	0,0	0

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination) siehe Abschnitt Q

Nicht erforderlich.