



### Stabelektrode

EN ISO 2560-A	E 42 0 RR 7 3
SFA/AWS A5.1	E7024
(EN 499)	(E 42 0 RR 7 3)
(DIN 1913)	(E 51 32 RR 11 180)

### Kurzcharakteristik

Rutile Hochleistungselektrode mit 180% Ausbringung für Stumpf- und Kaltnähte. Ergibt glatte Nähte bei leicht löslicher Schlacke. Sehr wirtschaftlich bei großer Ausziehlänge.  
Durchmesserauswahl für Kehlnähte: Elektrodendurchmesser = gewünschtes a-Maß + 0,5 mm.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P355 / S355, Schiffbaustähle A - D, u. ä.

### Rücktrocknung

---

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn
0,07	0,4	0,7

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Streckgrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
	ReL	N/mm <sup>2</sup>	R <sub>m</sub>	N/mm <sup>2</sup>	A <sub>5</sub>	%	ISO-V	J
U	≥ 420		510-610		≥ 22		Rt +0	≥ 47

### Stromeignung

= - ~  U<sub>Lmin</sub> = 50 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
3,2	450	130	170	180	0,68	21	2,5	69
4,0	450	180	230	180	0,68	14	3,8	69
5,0	450	250	340	180	0,67	9	5,8	68
6,0	450	300	430	180	0,68	7	7,1	79

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Seproz, PRS, MRS, ABS, BV, CWB, LR, CE, GL, DNV, DB, TÜV