



Stabelektrode

EN ISO 2560-A
SFA/AWS A5.1
(EN 499)
(DIN 1913)

E 42 4 B 7 3 H5
E7028
(E 42 4 B 7 3 H5)
(E 51 43 B(R) 12 160)

Kurzcharakteristik

Basisch-rutile Hochleistungselektrode mit einer Ausbringung von 165%. Ergibt ein Schweißgut mit hohen mechanisch-technologischen Gütewerten und geringem Wasserstoffgehalt. Für Stumpf- und Kehlnähte an unlegierten und Feinkornstählen im Schiffs-, Tank-, Behälter- und Stahlbau. Auch für Quernähte auf keramischer Badsicherung.
Durchmesserwahl für Kehlnähte: Elektrodendurchmesser = gewünschtes a-Maß + 1 mm.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P420 / S420, Schiffbaustähle A - D, A32 - E36, A36 - E36 u. ä.

Rücktrocknung

200 - 250°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn
0,08	0,4	1,1

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Streckgrenze ReL N/mm²	Festigkeit R _m N/mm²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V J		
				-20°C	-30°C	-40°C
U	≥ 420	500-640	≥ 20	≥ 54	≥ 47	≥ 47
S	≥ 355	500-570	≥ 22	≥ 47	≥ 47	
N	≥ 290	440-550	≥ 22	≥ 47	≥ 47	

Stromeignung

U_{Lmin} = 65 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
4,0	450	170	240	165	0,68	15	3,7	70
5,0	450	225	355	165	0,69	10	5,7	72
6,0	450	300	430	165	0,68	7	7,2	80

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

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