



**Stabelektrode**

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

E 38 4 B 7 3 H10  
E7028  
(E 38 4 B 7 3 H10)

**Kurzcharakteristik**

Basische Hochleistungselektrode mit über 200% Ausbringen für hohe Abschmelzleistungen, wenn nicht UP-geschweißt werden kann (kurze Nähte, Zugänglichkeit u.ä.). Für das schnelle und sichere Füllen von Stumpf- und Kehlnähten in PA-Position, z.B. an Montagestößen wie Schiffsdecks, Maschinenbauteilen u.ä., wenn größere Spalte vorliegen oder bei kurzen Nähten an großen Wanddicken. Leichte Handhabung, aufgelegt verschweißbar. (Nachfolgetype für Filarc C6HH.)

**Grundwerkstoffe**

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P380 / S380 u. ä.

**Rüchtrocknung**

350°C / 2h

**Schweißposition**



**Schweißgutrichtanalyse [%]**

C	Si	Mn
0,08	0,5	1,1

**Gütwerte des reinen Schweißgutes**

Wärme- behandlung	Streckgrenze ReL N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V J	
				-20°C	-40°C
U	≥ 380	470-600	≥ 20	≥ 47	≥ 47

**Stromeignung**

U<sub>Lmin</sub> = 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	170	0,67	15	3,6	67
5,0	450	330	400	250	0,70	7	9,0	63
6,0	450	400	520	270	0,71	5	13,3	65

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

siehe Abschnitt Q

ABS, BV, LR, DNV