



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 ²		Festigkeit R _m N/mm ²		Dehnung A ₅ %		Kerbschlagarbeit ISO-V J -20°C -40°C	
	U	≥ 380		470-600		≥ 20		≥ 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	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