



Stabelektrode

EN ISO 2560-A	E 42 2 RA 5 3
SFA/AWS A5.1	E7027
(EN 499)	(E 42 2 RA 5 3)
(DIN 1913)	(E 51 53 AR 11 160)

Kurzcharakteristik

Rutilsaure Hochleistungselektrode mit 160% Ausbringung für Stumpf- und insbesondere Kehlnähte. Ausgezeichnete Schweißigenschaften bei sehr gutem Schlackenabgang und Nahtaussehen. Hohe mechanisch-technische Gütewerte. Sehr gutes Wiederspüngen, deshalb auch für unterbrochene und kurze Kehlnähte geeignet. Durchmesserwahl für Kehlnähte: Elektrodendurchmesser = Gewünschtes a-Maß + 1 mm.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P355 / S35, Schiffbaustähle A - D, A32 - E32, A36 - E36 u. ä.

Rücktrocknung

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn
0,09	0,3	0,7

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Streckgrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
	ReL	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	ISO-V	J
U	≥ 420		500-640		≥ 20		-20°C	≥ 47

Stromeignung

= - ~ U_{Lmin} = 65 V (= +)

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	Schweißstrom max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektrodenanzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
3,2	450	130	170	170	0,68	23	2,3	69
4,0	450	150	230	163	0,70	16	3,2	71
5,0	450	200	350	161	0,70	10	5,5	65
6,0	450	280	400	171	0,71	7	6,4	86

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

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