

OK 43.32



### Stabelektrode

EN ISO 2560-A	E 42 0 RR 1 2
SFA/AWS A5.1	E6013
(EN 499)	(E 42 0 RR 1 2)
(DIN 1913)	(E 51 32 RR 6)

### Kurzcharakteristik

Rutilelektrode mit sehr guten Schweißseigenschaften für vielfältige Verwendungszwecke. Sehr leicht zu verschweißen, Schlacke leicht entfernbar bzw. selbstabhebend, gutes Wiederzünden. Angenehmes Schweißverhalten und sehr gutes Nahtaussehen. OK 43.32 wird ab Ø1,6 mm für dünne Bleche eingesetzt und ist bis Ø2,0 mm auch für Fallnähte geeignet. Ø5,0 und Ø6,0 mm auch zum Schweißen schöner Decklagen an Sichtnähten im Behälterbau.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P355 / S355, Schiffbaustahl GL-A u. ä.

### Rücktrocknung

---

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

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

### 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 +0 -10°C	
	min	max	ca.	%	+	-		
U	≥ 420		510-610		≥ 25		≥ 47	≥ 47

### Stromeignung

$$\boxed{= - \sim} U_{Lmin} = 42 \text{ V } (\boxed{= +})$$

### 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
2,0	300	40	80	94	0,54	167	0,6	36
2,5	350	50	110	94	0,54	88	0,9	46
3,2	350	80	150	97	0,57	51	1,3	57
3,2	450	80	140	97	0,54	41	1,3	74
4,0	350	120	210	96	0,52	35	1,6	63
4,0	450	120	200	97	0,54	27	1,9	76
5,0	450	170	290	95	0,56	17	2,5	87
6,0	450	230	370	93	0,52	13	2,8	105

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

siehe Abschnitt Q

MRS, ABS, BV, LR, DNV, GL, DB, TÜV, CE

**B45**