

OK 46.00



### Stabelektrode

EN ISO 2560-A	E 38 0 RC 1 1
SFA/AWS A5.1	E6013
(EN 499)	(E 38 0 RC 1 1)
(DIN 1913)	(E 43 32 R(C)3)

### Kurzcharakteristik

Universalelektrode mit Rutilzellulose-Umhüllung für alle Schweißpositionen, auch fallend. Sehr gut für Heft- und Montagearbeiten geeignet. Gute Spaltüberbrückung, unempfindlich gegen Zunder, Primer und Zink. Meist verwendet im leichten Metallbau (Schlossereien usw.).

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P355 / S355 u. ä.

### Rücktrocknung

---

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn
0,07	0,4	0,5

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Streckgrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
	ReL	N/mm <sup>2</sup>	R <sub>m</sub>	N/mm <sup>2</sup>	A <sub>5</sub>	%	ISO-V	J
U	≥ 380		510-560		≥ 22		+0	≥ 47

### Stromeignung

U<sub>Lmin</sub> = 50 V ()

### Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	Schweißstrom max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,0	300	50	70	93	0,60	172	0,6	38
2,5	350	60	100	95	0,65	86	0,8	50
3,2	350	80	150	95	0,65	53	1,3	57
4,0	350	100	200	95	0,60	39	1,6	65
5,0	350	150	290	90	0,60	24	2,3	87

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

siehe Abschnitt Q

CE, ABS, BV, LR, DNV, GL, DB, TÜV