

OK 46.16



### Stabelektrode

EN ISO 2560-A  
SFA/AWS A5.1  
(EN 499)  
(DIN 1913)

E 38 0 RC 1 1  
E7014  
(E 38 0 RC 1 1)  
(E 43 32 RR(C) 6)

### Kurzcharakteristik

Sehr leicht verschweißbar, ergibt schön gezeichnete Nähte, kaum Spritzerbildung. Universell in allen Positionen einsetzbar, auch für kurze Fallnähte. Gutes Wiederzünden, leicht entfernbare Schlacke. Unempfindlich gegen Zink, Rost und Primer bei Heft- und Montagearbeiten.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P355 / S355, Schiffbaustähle A - D u. ä.

### Rücktrocknung

---

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn
0,08	0,4	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	-20°C						
U	≥ 380		480-600		≥ 24		≥ 47	≥ 28

### Stromeignung

U<sub>Lmin</sub> = 42 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	95	0,57	167	0,5	40
2,5	350	60	100	100	0,60	86	0,9	49
3,2	350	80	150	100	0,58	52	1,3	59
4,0	350	100	200	105	0,59	34	1,8	65

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

siehe Abschnitt Q

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