

OK 46.30



Stabelektrode

EN ISO 2560-A
SFA/AWS A5.1

E 38 0 R 1 2
E6013

Kurzcharakteristik

Dünn rutilumhüllte Allstromelektrode für die Dünnblech-, Heft-, Wurzel- und Zwangslagenschweißung an Blechen und Profilen aus unlegierten Stählen. Sehr gute Wurzeleignung und ausgezeichnete Spaltüberbrückung auch bei größeren Luftspalten. Die Elektrode schweißt auch bei geringem Schweißstrom, bestens für Dünnblecharbeiten, auch bei verzinkten Blechen. Sehr weicher und spritzerarmer Lichtbogen, ausgezeichnetes Nahtaussehen.

Hauptanwendungsgebiete: Metallbau, Treppenbau, Dünnblechschweißungen.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

S235 / P235 - S355 / P355 u. ä.

Rücktrocknung

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

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

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Streckgrenze ReL N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit	
				ISO-V Rt	J +0
U	≥ 380	470-600	≥ 22	≥ 47	≥ 47

Stromeignung

= - ~ U_{Lmin} = 50 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
2,5	350	70	100	92	0,60	93	0,7	58
3,2	350	100	140	95	0,61	57	1,1	60
4,0	450	120	170	94	0,64	27	1,4	96
5,0	450	160	250	96	0,66	17	2,0	105

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE