

OK 46.44



### 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 51 32 R(C) 3)

### Kurzcharakteristik

Rutilzellulose-Elektrode für alle Schweißpositionen, insbesondere auch Fallnähte. Gute Spaltüberbrückung und Wiederzündeeigenschaften. Heißgehender Lichtbogen, sehr porenunempfindlich auch bei Zunder, Primer und Zink. Bevorzugt im Schiffbau und leichten Stahl- und Tankbau eingesetzt, auch als Heftelektrode verwendbar.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P355 / S355, Schiffbaustähle A - D, A32 - 32, A36 - D36 u. ä.

### Rücktrocknung

---

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn
0,07	0,4	0,6

### 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 +0	J -10°C
U	≥ 380	510-610	≥ 22	≥ 47	≥ 47

### Stromeignung

U<sub>Lmin</sub> = 42 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	105	0,61	80	0,8	58
3,2	350	90	150	90	0,61	68	1,0	52
4,0	350	110	200	90	0,62	37	1,6	62

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

siehe Abschnitt Q

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