



Stabelektrode

| | |
|---------------|------------------|
| EN ISO 2560-A | E 42 0 RC 1 1 |
| SFA/AWS A5.1 | E6013 |
| (EN 499) | (E 42 0 RC 1 1) |
| (DIN 1913) | (E 51 32 R(C) 3) |

Kurzcharakteristik

Rutilzellulose-Elektrode für alle Schweißpositionen, insbesondere auch Fallnähte (PG) und Überkopfposition (PE). Gute Wiederzündung und Spaltüberbrückung. Heißgehender Lichtbogen, sehr porenunempfindlich auch bei Primer und Zunder. Bevorzugt im Schiffbau und leichten Tankbau eingesetzt, auch als Heftelektrode geeignet.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

Rüctrocknung

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

| C | Si | Mn |
|------|-----|-----|
| 0,08 | 0,5 | 0,6 |

Gütwerte des reinen Schweißgutes

| Wärme- behandlung | Streckgrenze ReL N/mm ² | Festigkeit R _m N/mm ² | Dehnung A ₅ % | Kerbschlagarbeit | |
|----------------------|--|---|--------------------------------|------------------|------------|
| | | | | ISO-V +0 | J -20°C |
| U | ≥ 420 | 510-570 | ≥ 24 | ≥ 47 | ≥ 28 |

Stromeignung

= - ~ $U_{Lmin} = 50 \text{ V}$ (= +)

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 | 60 | 90 | 94 | 0,62 | 91 | 0,8 | 49 |
| 3,2 | 350 | 90 | 140 | 93 | 0,59 | 59 | 1,1 | 57 |
| 4,0 | 350 | 110 | 185 | 88 | 0,58 | 40 | 1,4 | 64 |

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

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