



### 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 porunenempfindlich 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.

### Rüchtrocknung

---

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn
0,08	0,5	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 -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