

OK 48.00



### Stabelektrode

EN ISO 2560-A  
SFA/AWS A5.1

E 42 4 B 4 2 H5  
E7018 H4 R

### Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode mit ausgezeichneten Schweißseigenschaften und hohen mechanisch-technologischen Gütewerten. Die Umhüllung ist feuchteresistent und gewährleistet nach Rücktrocknung oder aus dem VacPac sehr geringe Wasserstoffanteile. Sehr leicht zu kontrollieren bei Wurzel- und Zwangslagenschweißungen, Wurzelschweißungen auch am Minuspol möglich. Stabiler, konzentrierter und spritzerarmer Lichtbogen, sehr angenehm zu verarbeiten auch bei niedrigem Schweißstrom.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P420 / S420 u. ä.

### Rücktrocknung

300 - 350°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	H <sub>2</sub> [ml/100g]
0,07	0,5	1,2	≤4

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Streckgrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
	ReL	N/mm <sup>2</sup>	R <sub>m</sub>	N/mm <sup>2</sup>	A <sub>5</sub>	%	ISO-V -20°C	J -40°C
U	≥ 420		530-640		≥ 22		≥ 54	≥ 47
S	≥ 355		510-600		≥ 22		≥ 47	≥ 47

### Stromeignung

= + (  = - )

### 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
2,0	300	55	80	128	0,63	125	0,6	45
2,5	350	70	110	129	0,67	65	1,0	57
3,2	350	90	140	124	0,70	42	1,2	68
3,2	450	90	140	124	0,73	31	1,3	85
4,0	350	120	190	118	0,70	29	1,6	75
4,0	450	120	190	118	0,71	22	1,8	92
5,0	450	190	260	119	0,75	13	2,6	99
6,0	450	220	340	120	0,80	9	3,9	97
7,0	450	280	410	118	0,79	7	4,8	104

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

siehe Abschnitt Q

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