

OK 48.04



Stabelektrode

EN ISO 2560-A	E 42 4 B 3 2 H5
SFA/AWS A5.1	E7018
(EN 499)	(E 42 4 B 3 2 H5)
(DIN 1913)	(E 51 55 B 10)

Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode mit feuchteresistenter Umhüllung (LMA) für universelle Anwendung im Stahl- und Schiffbau. Allstrom-Elektrode, schweißt an Gleich- und Wechselstrom. Sehr gute Schweiß Eigenschaften, liefert ein hochqualitatives Schweißgut.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P420 / S420, Schiffbaustähle A - E, A32 - E32, A36 - E36 u. ä.

Rücktrocknung

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

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn
0,06	0,5	1,1

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Streckgrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
	ReL	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	ISO-V -20°C	J -40°C
U	≥ 420		530-640		≥ 22		≥ 54	≥ 47
S	≥ 355		510-600		≥ 22		≥ 47	≥ 27

Stromeignung

= + ~ $U_{Lmin} = 65 \text{ V}$ (= -)

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	70	110	125	0,64	67	1,0	59
3,2	350	110	150	125	0,63	42	1,4	62
4,0	450	150	200	125	0,68	20	2,0	101
5,0	450	190	260	125	0,72	13	2,8	106

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, Seproz, PRS, MRS, ABS, BV, LR, DNV, GL