

OK 50.40



### Stabelektrode

EN ISO 2560-A  
SFA/AWS A5.1  
(EN 499)  
(DIN 1913)

E 42 2 RB 1 2  
E6013  
(E 42 2 RB 1 2)  
(E 51 43 RR(B) 7)

### Kurzcharakteristik

Rutilbasierte Elektrode für die Wurzel- und Rohrschweißung im Behälter- und Rohrleitungsbau. Auch für die Schweißung von Steignähten im Stahlbau sehr gut geeignet, sehr gute Stahlbau-Zulassung. Sehr saubere Nahtzeichnung und gute Beherrschbarkeit in Zwangslagen.

### Grundwerkstoffe

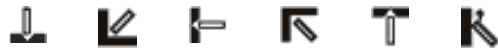
siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P355 / S355 u. ä.

### Rücktrocknung

---

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn
0,07	0,3	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 -20°C J
U	≥ 420	500-640	≥ 20	≥ 47
S	≥ 385	480-580	≥ 22	≥ 47

### Stromeignung

U<sub>Lmin</sub> = 60 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	50	100	94	0,80	88	0,8	51
3,2	350	80	150	93	0,55	59	1,2	53
4,0	450	130	190	94	0,50	27	1,5	90
5,0	450	170	280	96	0,58	18	2,3	92

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

siehe Abschnitt Q

CE, LR, DNV, DB, TÜV