

OK 53.05



### Stabelektrode

EN ISO 2560-A	E 42 4 B 2 2 H10
SFA/AWS A5.1	E7016
(EN 499)	(E 42 4 B 2 2)
(DIN 1913)	(E 51 55 B(R) 10)

### Kurzcharakteristik

Basische Doppelmantelelektrode für höchste Anforderungen an die mechanisch-technologischen Güterwerte des Schweißgutes. Ausgezeichnete Tieftemperaturzähigkeit (eignungsgeprüft bis -50°C) insbesondere für das Schweißen von Wurzel- und Zwangslagennähten im Rohrleitungs-, Behälter- und Stahlbau. Wurzellagen können sehr gut am Minuspol geschweißt werden, wegen des leicht beherrschbaren Schmelzbades und der sicheren Flankenerfassung bei gutem Einbrand.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P420 / S420 u. ä.

### Rücktrocknung

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

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn
0,07	0,5	1

### Güterwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Streckgrenze ReL N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung		Kerbschlagarbeit	
			A <sub>5</sub>	%	ISO-V -20°C	J -40°C
U	≥ 420	510-640	≥ 22		≥ 54	≥ 47
S	≥ 355	470-570	≥ 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
2,5	350	50	100	103	0,63	79	1,0	49
3,2	350	80	140	105	0,60	52	1,2	57
3,2	450	80	140	105	0,61	39	1,3	70
4,0	450	110	180	104	0,63	25	1,7	82

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

siehe Abschnitt Q

CE, MRS, ABS, BV, LR, GL, DB, TÜV