



### Stabelektrode

EN ISO 2560-A	E 38 2 B 3 2
SFA/AWS A5.1	E7016
(EN 499)	(E 38 2 B 3 2)
(DIN 1913)	(E 51 43 B (R) 10)

### Kurzcharakteristik

Basische Doppelmantelelektrode mit ausgezeichneten Schweiß Eigenschaften, sehr stabiler und konzentrierter Lichtbogen. Sehr gut für Wurzel- und Zwangslagenschweißungen geeignet. Für Gleich- und Wechselstrom, keine Neigung zum Kleben. Leicht Handhabung, sehr geringe Spritzerbildung, leichte Schlackenlöslichkeit bei sehr gutem Nahtaussehen mit kerbfreien Übergängen. Universalelektrode für Werkstatt- und Montagearbeiten im Stahl- und Behälterbau.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S 235 - P355 / S355 u. ä.

### Rücktrocknung

250 - 300°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn
0,07	0,6	1

### 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 J +0 -20°C	
	U	≥ 380		510-610		≥ 22		≥ 54

### Stromeignung

= + ~ U<sub>Lmin</sub> = 50 V (  = - )

### Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	Schweißstrom max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektrodenanzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	350	50	90	102	0,58	83	0,7	59
3,2	350	90	150	101	0,54	54	1,2	56
3,2	450	90	150	103	0,57	40	1,3	72
4,0	450	120	190	105	0,59	24	1,7	90
5,0	450	160	230	106	0,61	16	2,1	109

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

siehe Abschnitt Q

ABS, BV, LR, DNV, GL, DB, TÜV, CE