



Stabelektrode

EN ISO 2560-A	E 42 5 B 1 2 H5
SFA/AWS A 5.1	E7016-1 H4 R
(EN 499)	(E 42 5 B 1 2 H5)
(DIN 1913)	(E 51 55 B 10)

Kurzcharakteristik

Basische, dünn umhüllte Stabelektrode zum sicheren Schweißen von Wurzeln und dickwandigen Bauteilen, insbesondere bei eingeschränkter Zugänglichkeit im Offshore-Bereich. Liefert ausgezeichnete mechanisch-technologische Güterwerte und ein sehr reines Schweißgut mit eingeschränktem Anteil an Begleitelementen, CTOD-getestet. Unempfindlich gegen Feuchtigkeitsaufnahme (LMA).

Grundwerkstoffe

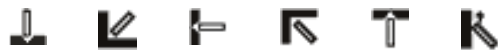
siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P420 / S420 u. ä.

Rücktrocknung

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

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	H2 [ml/100g]
0,06	0,4	1,3	≤4

Güterwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Streckgrenze ReL N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V J		
				-20°C	-40°C	-50°C
U	≥ 420	530-640	≥ 22	≥ 150	≥ 80	≥ 47
S	≥ 320	490-600	≥ 22	≥ 150	≥ 80	≥ 47

Stromeignung

U_{Lmin} = 65 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	55	85	100	0,58	90	0,8	50
3,2	350	80	140	100	0,61	52	1,3	53
3,2	450	80	130	100	0,61	41	1,2	73
4,0	350	110	180	100	0,64	34	1,7	62
4,0	450	110	170	100	0,65	26	1,7	83
5,0	450	180	230	100	0,66	17	2,4	90

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

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