



Stabelektrode

EN ISO 2560-A	E 46 4 B 4 1 H5
SFA/AWS A5.5	~E8018-G
(EN 499)	(E 46 4 B 4 1 H5)
(DIN 1913)	(E 51 55 B9 120)

Kurzcharakteristik

Basische Allpositionselektrode, bevorzugt eingesetzt als Fallnahtelektrode im Schiffbau, Tankbau, Stahlbau und an Pipelines. Hohe Schweißgeschwindigkeit, ausgezeichnetes Schweißverhalten und sehr gutes Wiederzünden (auch als basische Heftelektrode verwendbar), gute Biegsbarkeit. Sehr geringer Wasserstoffanteil und hohe Güterwerte, eignungsgeprüft bis -50°C.
Für Rohrstähle bis L450/X65 geeignet, auch zum Schweißen der Wurzel an L485/X70.
Der Durchmesser 2,5 mm kann auch am Minuspol zum steigenden Wurzelschweißen verwendet werden.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P460 / S460, L235 - L450 bzw. API 5 LX: X52 - X65 u. ä.

Rücktrocknung

300 °C / 1 h, bei VacPac nicht erforderlich

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn
0,07	0,5	1,2

Güterwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²		Festigkeit R _m N/mm ²		Dehnung A ₅ %		Kerbschlagarbeit ISO-V J		
	min	max					-20°C	-40°C	-50°C
U	≥ 460		550-630		≥ 25		≥ 100	≥ 80	≥ 47

Stromeignung

= + (= -)

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	Schweißstrom 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	80	100	120	0,67	67	1,0	53
3,2	350	110	150	120	0,68	44	1,6	53
4,0	350	180	220	120	0,74	27	2,8	50

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

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