

Normbezeichnungen

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1-04	AWS A5.1M-04
E 42 0 RC 1 1	E 4313 A	E6013	E4313

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Universell in allen Positionen einsetzbar; bei Heftschweißungen und schlechten Passungen ausgezeichnete Spaltüberbrückbarkeit und Zündfähigkeit. Gut geeignet zum Schweißen an rostigen und fertigungsbeschichteten Blechen (ca. 40 µm); ausgezeichnete Fallnahtigenschaften; einsetzbar an Kleintransformatoren (42 V).

Grundwerkstoffe

S235JRG2 - S355J2; GS-38; GS-45; St35; St45; St35.8; Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, P295GH; Schiffbaustähle entspr. Zulassungsgrad 2; Feinkornbaustähle bis P355N; schweißgeeignete Beton-Stähle (Rippen-Torstahl).

ASTM A36 u. A53 Gr. alle; A106 Gr. A, B, C; A135 Gr. A, B; A283 Gr. A, B, C, D; A366; A285 Gr. A, B, C; A500 Gr. A, B, C; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A607 Gr. 45; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A935 Gr. 45; A936 Gr. 50; API 5 L Gr. B, X42 - X52

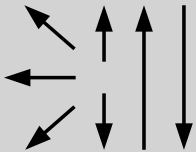
Richtanalyse des Schweißgutes (Gew.-%)

	C	Si	Mn
Gew-%	0,09	0,35	0,50

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes

Wärmebehandlung	Dehngrenze R _{p0.2}	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J
	MPa	MPa	%	+20 °C
u	420	510	22	50

Verarbeitungshinweise

	Stromart DC (-) AC	ø mm	L mm	Strom A
		2,0	250	50 – 60
		2,5	250	60 – 90
		2,5	350	60 – 90
		3,2	350	90 – 140
		4,0	350	150 – 190
		4,0	450	150 – 190
		5,0	350	190 – 240
		5,0	450	190 – 240

Zulassungen

TÜV (00425), DB (10.132.19), ABS, BV, LR, GL, DNV, CE