

Stabelektroden un- und niedriglegierte Stähle

Vielseitig einsetzbare dick rutil-umhüllte Stabelektrode mit ausgezeichneten Schweißeigenschaften. Einfachste Handhabung, daher auch von ungeübten Schweißern zu beherrschen. Leichtes Zünden und Wiederezünden, aufgesetzt verschweißbar. Spritzerarm, vorwiegend selbstabhebende Schlacke. Feinschuppige und saubere Nähte mit kerbfreiem Übergang zum Grundwerkstoff. Erhöhte Strombelastbarkeit der größeren Abmessungen ab 3,2x450 mm. Verwendbar auch an Lichtnetztrafos. Für röntgensichere Nähte - auch in Verbindung mit MAG-geschweißten Lagen - wird FINCORD DB empfohlen.

Normbezeichnungen

EN ISO	2560-A: E 42 0 RR 12
AWS	A5.1: E 6013

Zulassungen

Zulassungen	Grad
ABS	2
BV	2Y
DB	●
DNV	2

Zulassungen

Zulassungen	Grad
GL	2Y
LRS	2m
TÜV	●



Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si
0.08	0.6	0.45

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
			+20 °C	0 °C
≥ 420	500-640	≥ 22	≥ 60	≥ 47

Werkstoffe

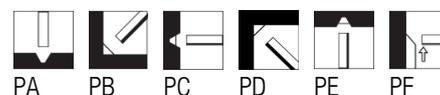
S(P)235 - S(P)355; GP240; GP280

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern. Rücktrocknung nicht grundsätzlich erforderlich. Fall erforderlich 100 °C - 110 °C / 1 h.

Stromart/Polung/Schweißposition

AC; DC-



Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	CBOH		CBOX	
				Stück	Code	Stück	Code
1.6	250	30-60	5.91	220	W000287198		
2.0	250	50-70	8.82	170	W000287199		
2.0	350	50-75	12.94	170	W000380798		
2.5	250	65-90	14.29			210	W000380850
2.5	350	65-90	20.0			210	W000287201
3.2	350	100-140	34.4			125	W000287202
3.2	450	100-140	48.31			118	W000287203
4.0	350	140-210	55.13			78	W000287204
4.0	450	150-195	71.79			78	W000287205
5.0	450	170-240	104.0			50	W000287206
6.0	450	240-320	151.52			33	W000287207