

Universelle Basiselektrode zum Schweißen von hochbeanspruchten Stahlbaugruppen (Kohlenstoff und Mangankohlenstoff) (Zugfestigkeit bis 560 MPa). Es zeichnet sich durch hervorragende mechanische Eigenschaften aus, insbesondere bei niedrigen Temperaturen.

Klassifikation

EN ISO 2560-A : E 42 4 B 4 2 H5
AWS A 5.1 : E 7018-1

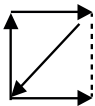
Anwendungen

- Verrohrung,
- Druckbehälter,
- Werften,
- Offshore-Plattformen,
- Hochwertige Stahlkonstruktionen.

Vorteile

- Hervorragende mechanische Eigenschaften.
- Sehr niedriger Wasserstoffgehalt.

Schweißpositionen und Polarität



- Zündung ab 70V - Gleichstrom.
- **Polarität an der Elektrode: (+) bei Wurzelnaht, (-) beim Füllen.**

Chemische Eigenschaften

C %	Mn %	Si %	S %	P %
0.05	1.40	0.40	0.020	0.015

Mechanische Eigenschaften

Re	Rm	A 5 d	KV -40 °C
470 MPa	560 MPa	26%	60 J

Hinweise





Ø elektrode (mm)	2.5	3.2	4.0
dicke (mm)	2,5 ▶ 6	5 ▶ 8	8 ▶ +
schweißstrom (A)	60 ▶ 110	90 ▶ 140	130 ▶ 190

Zulassung

TÜV - RINA - ABS - LRS - DNV



Verpackungen

		 (2 kg) SOUS VIDE	Ø (mm)	länge (mm)	 →  x...
A	066717		Ø 2.0	300	13
A	066724		Ø 2.5	350	10
B	081918		Ø 2.5	350	210
B	081970				84
A	066731		Ø 3.2	350	7
B	081925		Ø 3.2	350	130
B	081987				54
A	066748		Ø 4.0	350	6
B	081932		Ø 4.0	350	96
B	081994				38