

Stabelektroden un- und niedriglegierte Stähle

Vielseitig einsetzbare dick rutil-umhüllte Stabelektrode mit ausgezeichneten Schweißigenschaften. Einfachste Handhabung, daher auch von ungeübten Schweißern zu beherrschen. Leichtes Zünden und Wiederzünden, 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
EN	499: E 42 0 RR 12
AWS	A5.1: E6013

Zulassungen	Grad
ABS	2 (P)
BV	2
DB	●
DNV	2
GL	2Y
LRS	2m
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si
0.08	0.6	0.45

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-10 °C
Unbehandelt	≥ 420	500-640	≥ 22	≥ 60	≥ 47

Werkstoffe

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

Lagerung/Rücktrocknung

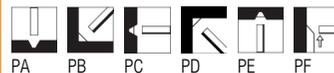
Trocken lagern

Rücktrocknung nicht grundsätzlich erforderlich

Falls erforderlich 100-110 °C / 1 h.

Stromart/Polung/Schweißposition

AC; DC-



Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	CBOH		CBOX	
				Stück	Code	Stück	Code
2.0	250	50-70	8.9	170	●		
2.0	350	50-70	12.8			340	●
2.5	350	65-90	20.1			210	●
3.2	350	100-140	34.5			125	●
3.2	450	100-150	44.4			125	●
4.0	350	140-210	50.3			80	●
4.0	450	140-210	66			80	●
5.0	450	190-280	102.8			50	●