

Normbezeichnungen

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1	AWS A5.1M
E 42 3 B 1 2 H10	E 4916 AU	E7016	E4916

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Basisch umhüllte Doppelmantelelektrode. Hervorragende Schweiß Eigenschaften an Gleich- und Wechselstrom in allen Positionen, außer fallend; stabiler Lichtbogen; gute Röntgensicherheit. Besonders geeignet für Handwerk und Industrie; für Montage- und Werkstattschweißungen.

Grundwerkstoffe

S235JR - S355J2, Druckbehälterstähle P235GH - P355GH; P285NH – P420NH;
Feinkornbaustähle bis S420N; Rohrstähle L245NB – L415NB, GE260, L290MB – L415MB;
ASTM A27 u. A36 Gr. alle, A214, A242 Gr. 1-5, A266 Gr. 1, 2, 4, A283 Gr. A, B, C, D, A285 Gr. A, B, C, A299 Gr. A, B, A328, A366, A515 Gr. 60, 65, 70, A516 Gr. 55, A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45, A572 Gr. 42, 50, A606 Gr. alle, A607 Gr. 45, A656 Gr. 50, 60, A668 Gr. A, B, A907 Gr. 30, 33, 36, 40, A841, A851 Gr. 1, 2, A935 Gr. 45, A936 Gr. 50; API 5 L Gr. B, X42-X56

Richtanalyse des Schweißgutes (Gew.-%)

	C	Si	Mn
Gew-%	0,06	0,65	1,05

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0.2}	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
				+20 °C	-30 °C
u	420	550	22	80	50
s	400	520	25	80	50

u: unbehandelt, Schweißzustand

s: spannungsarmgeglüht 580 °C/2h / Ofen bis 300 °C / Luft

Verarbeitungshinweise

	Stromart: DC (+) AC	Rücktrocknung: 250 – 300 °C / 2 h	∅ (mm)	L mm	Strom A
			2,5	350	60 – 90
			3,2	350	95 – 150
			3,2	450	95 – 150
			4,0	450	140 – 190
			5,0	450	190 – 250

Zulassungen

TÜV (10572), DB (10.132.42), ABS, DNV, GL, LR, CE