



P 46

Normzeichen

AWS A5.1

E 6013

EN ISO 2560

E 42 0 RR 13

Anwendung / Merkmale

Rutile Stabelektrode für vielseitige Anwendungen. Sehr gute Schweißeigenschaften mit äusserst einfacher Handhabung. Geringe Spritzerbildung, feine Nahtzeichnung, selbstlösende Schlacke, ausgezeichnetes Zünd- und Wiederzündverhalten insbesondere bei Heftarbeiten.

Werkstoffe:

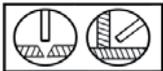
S185 bis S 355; P235GH; P265GH; P295GH; P235 bis P355; L210 bis L360; S(P)275 bis S(P)355; GP240R; Schiffsbaustähle A,B,D; weitere Stähle auf Anfrage

Umhüllungstyp:

Rutil

Ausbringung:

95%

Schweisposition:**Schweisstrom:**

DC - ; AC OCV > 50 V
für Wurzellagen DC -

Rücktrocknung:

nicht erforderlich; 80 - 90° C, 2 h, möglich

Schweisguteigenschaften

Schweisgutanalyse, Gew. %

C	Si	Mn
0.08	0.4	0.5

Mechanische Gütewerte:Dehngrenze, Rp 0,2 % : 460 N/mm²Zugfestigkeit, Rm : 550 N/mm²

Dehnung, A5 : 22%

Kerbschlagarbeit, AV : 0°C > 50 J

Zulassungen:

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern !)

TÜV

DB

UDT

DNV

LR

Force

CE

