

Stabelektroden un- und niedriglegierte Stähle

Mitteldick rutilzellulose-umhüllte Universalelektrode für Montage-, Werkstatt- und Reparaturschweißungen in allen Positionen. Weicherer Lichtbogen als OVERCORD. Einfaches Zünden und Wiedierzünden, gute Spaltüberbrückbarkeit. Überwiegend selbstlösende Schlacke. Glatte, leicht konkave Nähte mit kerbfreiem Übergang zum Grundwerkstoff. Relativ unempfindlich gegen Verschmutzungen im Schweißnahtbereich. Durch den kräftigen und stabilen Lichtbogen eingeschränkt für verzinkte Stähle geeignet. Verwendbar auch an Lichtnetztrafos.

Normbezeichnungen	
EN ISO	2560-A: E 38 0 RC 1 1
AWS	A5.1: E 6013

Zulassungen	Grad
ABS	2
BV	2
DB	●
DNV	2

Zulassungen	Grad
GL	2
LRS	2m
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si
0.08	0.5	0.3

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	0 °C
Unbehandelt	≥ 380	470-600	≥ 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-	
	
	
	
	
PA	PB
PC	PD
PE	PF
PG	

Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	CBOH		CBOX	
				Stück	Code	Stück	Code
2.5	350	60-85	17.5	120	W000258806	260	W000258218
3.2	350	85-130	29.6	65	W000258807	160	W000258219
4.0	350	125-170	44.6	45	W000258808	105	W000258220