

Normbezeichnungen

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1-04	AWS A5.1M-04
E 42 0 RC 1 1	E 4313 A	E6013	E4313

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Universell in allen Positionen einsetzbar; bei Heftschweißungen und schlechten Passungen ausgezeichnete Spaltüberbrückbarkeit und Zündfähigkeit. Gut geeignet zum Schweißen an rostigen und fertigungsbeschichteten Blechen (ca. 40 µm); ausgezeichnete Fallnahtigenschaften; einsetzbar an Kleintransformatoren (42 V).

Grundwerkstoffe

TÜV- eignungsgeprüfte Grundwerkstoffe;
S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB; Schiffbaustähle entspr. der jeweiligen Zulassungszertifikate; schweißgeeignete Beton-Stähle (Rippen-Torstahl).

ASTM A 36 u. A 53 Gr. alle; A 106 Gr. A, B, C; A 135 Gr. A, B; A 283 Gr. A, B, C, D; A 366; A 285 Gr. A, B, C; A 500 Gr. A, B, C; A 570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A 607 Gr. 45; A 668 Gr. A, B; A 907 Gr. 30, 33, 36, 40; A 935 Gr. 45; A 936 Gr. 50; API 5 L Gr. B, X42, X52

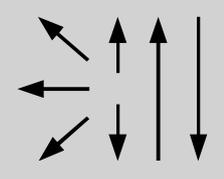
Richtanalyse des Schweißgutes

	C	Si	Mn
Gew-%	0,09	0,35	0,50

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (min. Werte)

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2}	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J
	MPa	MPa	%	+20 °C
u	420	510	22	50

Verarbeitungshinweise

	Stromart DC (-) AC	ø mm	L mm	Strom A
		2,0	250	50 – 60
		2,5	250	60 – 90
		2,5	350	60 – 90
		3,2	350	90 – 140
		4,0	350	150 – 190
		4,0	450	150 – 190
		5,0	350	190 – 240
		5,0	450	190 – 240

Zulassungen

TÜV (00425), DB (10.132.19), ABS, BV, LR, DNV-GL, CE