

Normbezeichnungen						
EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1	AWS A5.1M			
E 42 2 C 2 5	E 4310 A	E6010	E4310			
Eigenschaften und Anwendungsgebiete						
<p>Stabelektrode für die Fallnahtschweißung von Rohrrundnähten (Pipelines). Geeignet für Hotpass, Füll- und Decklagen an. Ebenfalls geeignet für die Schweißung der Wurzellage.</p> <p>Hohe Wirtschaftlichkeit gegenüber Steignahtschweißung auch in Kombination mit basischen Fallnahtelektroden.</p> <p>Besonders geeignet für das Schweißen der Wurzellage (G±); auch in steigender Position.</p> <p>CTOD, HIC und HSCC geprüft.</p>						
Grundwerkstoffe						
<p>S235JR, S275JR, S235J2G3, S275J2G3, S355J2G3, P235GH, P265GH, P355T1, P235T2-P355T2, L210NB – L390NB, L290MB – L390MB, P235G1TH, P255G1TH</p> <p>L210NB-L385NB, L290MB-L385MB, P235G1TH, P255G1TH</p> <p>Wurzel bis L555NB, L555MB</p> <p>API Spec. 5 L: A, B, X 42, X 46, X 52, X 56, Wurzel bis X 80</p>						
Richtanalyse des Schweißgutes						
	C	Si	Mn			
Gew.-%	0,14	0,18	0,55			
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes – typische Werte (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	-20 °C	-30 °C
u	450 (≥ 420)	550 (500 - 640)	23 (≥ 22)	80 (≥ 47)	55	45 (≥ 27)
Verarbeitungshinweise						
	Stromart	Rücktrocknung:	ø mm	L mm	Strom A	
	DC (+)	nicht rücktrocknen!	2,5	300	50 – 80	
	Wurzel auch DC (-)		3,2	350	80 – 130	
			4,0	350	120 – 180	
		5,0	350	160 – 220		
Zulassungen						
TÜV (00247), DB (10.014.79), ABS, LR, DNV GL, CE						