

## Normbezeichnungen

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1	AWS A5.1M
E 38 2 RB 1 2	E 4303 AU	E6013	E4313

## Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Ausgezeichnete Klettereigenschaften; leichte Handhabung in Zwangslagen; besonders geeignet für röntgensauberes Schweißen von Rohrrundnähten; auch bei engen Luftspalten ein gutes, porenfreies Durchschweißen.

Einsetzbar im Rohrleitungs-, Kessel-, Behälter-, Stahl- und Schiffbau.

## Grundwerkstoffe

S235JRG2 - S355J2; Schiffbaustähle Zul.-Grad 3;

Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, P295GH;

ASTM A36 u. A53 Gr. alle; A106 Gr. A, B, C; A135 Gr. A, B; A283 Gr. A, B, C, D; A366;

A285 Gr. A, B, C; A500 Gr. A, B, C; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A607 Gr. 45; A668 Gr. A, B;

A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A935 Gr. 45; A936 Gr. 50; API 5 L Gr. B, X42 - X52

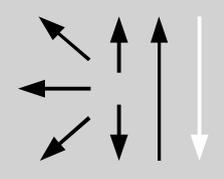
## Richtanalyse des Schweißgutes

	C	Si	Mn
Gew.-%	0,08	0,20	0,55

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes – typische Werte (min. Werte)

Wärme- behandlung	Dehngrenze R <sub>p0.2</sub>	Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	Dehnung A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	+20 °C	- 20 °C
u	<b>420</b> (≥ 380)	<b>490</b> (≥ 460)	27 (≥ 22)	≥ 75	≥ 47

## Verarbeitungshinweise

	<b>Stromart:</b>	<b>ø mm</b>	<b>L mm</b>	<b>Strom A</b>
	DC (–)	2,0	250	30 – 75
	AC	2,5	250/350	40 – 90
		3,2	350	90 – 130
		4,0	350/450	140 – 190
	5,0	450	190 – 250	

## Zulassungen

TÜV (01591), DB (10.014.56), ABS, BV, DNV GL, LR, CE