

Normbezeichnungen

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1	AWS A5.1M
E 42 0 RR 1 2	E 4313 A	E6013	E4313

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Sehr geringe Spritzerbildung; selbstabhebende Schlacke; feinschuppige, glatte Nähte mit kerbfreien Übergängen zum Grundwerkstoff; problemloses Schweißen allgemeiner Baustähle; bis einschließlich 2,0 mm $\varnothing$ auch zum Fallnahtschweißen geeignet; hervorragende Zünd- und Wiederzündfähigkeit; problemlos an Kleintransformatoren (42 V) zu verschweißen.

Grundwerkstoffe

S235JRG2 - S355J2; Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, P295GH; Schiffbaustähle; Feinkornbaustähle bis P355N- und M-Qualitäten. ASTM A36 u. A53 Gr. A, B, C; 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 - X56

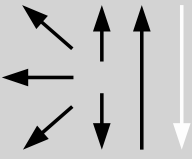
Richtanalyse des Schweißgutes (Gew.-%)

	C	Si	Mn
Gew.-%	0,08	0,35	0,55

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

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	60

Verarbeitungshinweise

	Stromart:	$\varnothing$ mm	L mm	Strom A
	DC (–)	2,0	250	45 – 65
	AC	2,5	250	60 – 100
		2,0	350	45 – 65
		2,5	350	60 – 100
		3,2	350	85 – 140
		4,0	350	130 – 200
		3,2	450	85 – 140
		4,0	450	130 – 200
		5,0	450	230 – 300
		6,0	450	280 – 370

Zulassungen

TÜV (00350), DB (10.132.58), ABS, BV, LR, GL, DNV, CE