

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E R (C) 3					
Normbezeichnungen	EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 1 1 AWS/ASME-A5.1 : E 6013						
Eigenschaften/ Anwendungen	Mitteldick umhüllte Rutilzelluloseelektrode mit sehr guter Verschweißbarkeit in allen Positionen. Gute Spaltüberbrückbarkeit.						
Drahtanalyse (Richtwerte)	Cr 0,200	Mo 0,200	Mn 2,000 V 0,050	Cu 0,300	Ni 0,300 Nb 0,050		
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re >420 MPa Zugfestigkeit Rm >510 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 22 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 80 J bei 20 °C						
Schutzgase							
Zulassungen	VdTÜV-Eignungsprüfung, DB-Zulassung, CE-Zeichen						
Ausbringung							
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) -, ~ PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4F, 4G, 3G, 3G nach ASME IX						
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung:	2,00	2,50	3,20	4,00	5,00	mm
	Stromstärke:	50-80	75-100	90-130	130-180	180-240	A
Werkstoffe	siehe Produktinformation						
Lieferformen	Durchmesser in mm: 2,00 x 300 - 2,50 x 350 - 3,20 x 350 - 4,00 x 350 - 5,00 x 450						
Statistische Warennummer: 83111000							

Alle Informationen der Datenblätter entsprechen dem heutigen Kenntnisstand und können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Die Datenblätter geben die Anforderungen der jeweiligen Norm für das reine Schweißgut wieder. Die Gewährleistung bestimmter Eigenschaften und Gütwerte, sowie Zusagen der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedürfen stets besonderer schriftlicher Vereinbarung. (01.2021)