

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E RR (B) 7				
Normbezeichnungen	EN ISO 2560-A : E 42 2 RB 1 2 AWS/ASME-A5.1 : E 6013 (mod.)					
Eigenschaften/ Anwendungen	Dick umhüllte, rutil-basische Stabelektrode mit besonderer Eignung für Zwangslagenschweißung. Ausgezeichnet in der Wurzellage, röntgensichere Nähte. Außer Fallnaht in allen Positionen verschweißbar.					
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 >390 MPa Zugfestigkeit Rm >520 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 25 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av >100 J bei 20 °C					
Schutzgase						
Zulassungen						
Ausbringung						
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) -, ~ (bedingt DC (=) +) PA, PB, PC, PD, PE, PF nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4F, 4G, 3G nach ASME IX					
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung:	2,50	3,20	4,00	5,00	mm
	Stromstärke:	60-100	90-140	110-190	180-240	A
Werkstoffe	siehe Produktinformation					
Lieferformen	Durchmesser in mm: 2,50 x 250 - 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)