

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E B 10				
Normbezeichnungen	EN ISO 2560-A : E 42 4 B 3 2 H 5 AWS/ASME-A5.1 : E 7018					
Eigenschaften/ Anwendungen	Basisch umhüllte Stabelektrode für hochwertige Schweißverbindungen. Ausgezeichnete Festigkeits- und Zähigkeitseigenschaften. Sehr niedriger Wasserstoffgehalt im Schweißgut. Ausbringung ca. 120 %. 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 >420 MPa Zugfestigkeit Rm >530 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 22 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 47 J bei -40 °C					
Schutzgase						
Zulassungen	VdTÜV-Eignungsprüfung, DB-Zulassung, CE-Zeichen					
Ausbringung	> 105 % und < 125 %					
Stromart/Polung Schweißpositionen	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:	80-110	110-150	140-200	200-260	A
Werkstoffe	siehe Produktinformation					
Lieferformen	Durchmesser in mm: 2,50 x 350 - 3,20 x 350 - 3,20 x 450 - 4,00 x 450 - 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)