

<b>Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung</b>		<b>DR-E AR 11 160</b>					
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 2560-A : E 42 4 RA 5 3 AWS/ASME-A5.1 : E 7027						
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	Stabelektrode mit einer rutilsauren Umhüllung und einer Ausbringung von 160 %. Sehr gute Ausziehlänge, selbstlösende Schlacke und glatte, feinschuppige Nähte.						
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	Cr 0,200	Mo 0,200	Mn 2,000 V 0,050	Cu 0,300	Ni 0,300 Nb 0,050		
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Streckgrenze Re >420 MPa Zugfestigkeit Rm >500 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 22 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 85 J bei 20 °C						
<b>Schutzgase</b>							
<b>Zulassungen</b>							
<b>Ausbringung</b>	160 %						
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	DC (=) -, ~ PA, PB nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F nach ASME IX						
<b>Empfohlene Arbeitsparameter</b>	Abmessung:	2,50	3,20	4,00	5,00	6,00	mm
	Stromstärke:	70-100	120-160	160-220	220-320	300-400	A
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation						
<b>Lieferformen</b>	Durchmesser in mm: 2,50 x 350 - 3,20 x 450 - 4,00 x 450 - 5,00 x 450 - 6,00 x 450						
<b>Statistische Warennummer: 83111000</b>							

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)