

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E B 12 160		
Normbezeichnungen	EN ISO 2560-A : E 38 2 B 5 H10 AWS/ASME-A5.1 : E 7028			
Eigenschaften/ Anwendungen	Basisch umhüllte Hochleistungselektrode mit einer Ausbringung von 160 %. Gegenüber den rutil umhüllten Stabelektroden auch für Steignähte geeignet. Rissfestes und zähes Schweißgut.			
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 >380 MPa Zugfestigkeit Rm >510 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 32 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av >110 J bei 20 °C			
Schutzgase				
Zulassungen				
Ausbringung	160 %			
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) + PA, PB, PF nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 3G nach ASME IX			
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung:	4,00 5,00	mm	
	Stromstärke:	180-230 230-300	A	
Werkstoffe	siehe Produktinformation			
Lieferformen	Durchmesser in mm: 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)