

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E R (C) 5 blau			
Normbezeichnungen	EN ISO 2560-A : E 42 0 RC 1 1 AWS/ASME-A5.1 : E 6013				
Eigenschaften/ Anwendungen	Dick umhüllte, rutile Stabelektrode mit Zelluloseanteil. Sehr gute Verschweißbarkeit in allen Positionen. Gute Zünd- und Wiedierzündbarkeit.				
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 >440 MPa Zugfestigkeit Rm >530 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 22 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 80 J bei 20 °C				
Schutzgase					
Zulassungen					
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:	2,50	3,20	4,00	mm
	Stromstärke:	70-100	90-140	140-180	A
Werkstoffe	siehe Produktinformation				
Lieferformen	Durchmesser in mm: 2,50 x 350 - 3,20 x 350 - 4,00 x 350				
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)