

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung	DR-E B (R) 10 SN Spezial					
Normbezeichnungen	EN ISO 2560-A AWS/ASME-A5.1		: E 38 2 B 1 2 H10 : E 7016-H8			
Eigenschaften/ Anwendungen	Rutil-basische umhüllte Stabelektrode. Durch den Rutilanteil überraschend gute Schweiß Eigenschaften. Auch an Wechselstrom verschweißbar. 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 -20 °C			
Schutzgase						
Zulassungen						
Ausbringung	< 105 %					
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:	50-90	90-150	120-190	160-230	A
Werkstoffe	siehe Produktinformation					
Lieferformen	Durchmesser in mm: 2,50 x 350 - 3,20 x 350 - 3,20 x 450 - 4,00 x 350 - 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)