

<b>Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung</b>		<b>DR-E NiCu B</b>			
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 2560-A : EZ 46 5 B 3 2 AWS/ASME-A5.1 : E 8018-G				
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	Basisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von wetterfesten Bau- und Sonderstählen. Erhöhte Korrosionsbeständigkeit an Luft durch den Kupferanteil.				
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,060	Si 0,400	Mn 1,000	Cu 0,400	Ni 0,600
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Streckgrenze Re >460 MPa Zugfestigkeit Rm >580 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 22 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 47 J bei -50 °C				
<b>Schutzgase</b>					
<b>Zulassungen</b>					
<b>Ausbringung</b>	> 105 % und < 125 %				
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	DC (=) +, ~ PA, PB, PC, PD, PE, PF nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4F, 4G, 3G nach ASME IX				
<b>Empfohlene Arbeitsparameter</b>	Abmessung:	2,50	3,20	4,00	5,00
	Stromstärke:	70-110	100-150	130-200	190-280
					mm A
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation				
<b>Lieferformen</b>	Durchmesser in mm: 2,50 x 350 - 3,20 x 350 - 4,00 x 450 - 5,00 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)