

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