

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E Ni 2,5 B			
Normbezeichnungen	EN ISO 2560-A : E 42 6 2Ni B 4 2 H5 AWS/ASME-A5.1 : E 8018 C1				
Eigenschaften/ Anwendungen	Basisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von kaltzähen Stählen bis - 80 °C.				
Drahtanalyse (Richtwerte)	Cr 0,200	Mo 0,200	Mn 1,400 V 0,050	Cu 0,300	Ni 1,80-2,60 Nb 0,050
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re >420 MPa Zugfestigkeit Rm >520 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 20 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 80 J bei -60 °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	mm
	Stromstärke:	80-110	110-150	140-200	A
Werkstoffe	siehe Produktinformation				
Lieferformen	Durchmesser in mm: 2,50 x 350 - 3,20 x 350 - 4,00 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)