

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E RR 6					
Normbezeichnungen	EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 1 2		AWS/ASME-A5.1 : E 6013				
Eigenschaften/ Anwendungen	Dick umhüllte, rutile Stabelektrode mit sehr guten Schweißeigenschaften. Feinschuppige Nähte. Gute Zünd- und Wiederzündbarkeit. Sehr leichte Schlackenlöslichkeit. Außer Fallnaht 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 >430 MPa		Zugfestigkeit Rm >510 MPa		Dehnung A (Lo=5do) > 22 %		
	Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 80 J bei 20 °C						
Schutzgase							
Zulassungen	VdTÜV-Eignungsprüfung, DB-Zulassung, CE-Zeichen						
Ausbringung							
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:	2,00	2,50	3,20	4,00	5,00	mm
	Stromstärke:	40-80	60-110	80-140	120-200	160-280	A
Werkstoffe	siehe Produktinformation						
Lieferformen	Durchmesser in mm: 2,00 x 300 - 2,50 x 350 - 3,20 x 350 - 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)