

<b>Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung</b>		<b>DR-E B 10</b>				
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 2560-A : E 42 4 B 3 2 H 5 AWS/ASME-A5.1 : E 7018					
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	Basisch umhüllte Stabelektrode für hochwertige Schweißverbindungen. Ausgezeichnete Festigkeits- und Zähigkeitseigenschaften. Sehr niedriger Wasserstoffgehalt im Schweißgut. Ausbringung ca. 120 %. Außer Fallnaht in allen Positionen verschweißbar.					
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	Cr 0,200	Mo 0,200	Mn 2,000 V 0,050	Cu 0,300	Ni 0,300 Nb 0,050	
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Streckgrenze Re >420 MPa Zugfestigkeit Rm >530 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 22 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 47 J bei -40 °C					
<b>Schutzgase</b>						
<b>Zulassungen</b>	VdTÜV-Eignungsprüfung, DB-Zulassung, CE-Zeichen					
<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	mm
	Stromstärke:	80-110	110-150	140-200	200-260	A
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation					
<b>Lieferformen</b>	Durchmesser in mm: 2,50 x 350 - 3,20 x 350 - 3,20 x 450 - 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)