

Normbezeichnung

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1 / SFA-5.1	AWS A5.1M
E 42 0 RR 1 2	E 4313 A	E6013	E4313

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

Geringe Spritzerbildung; selbstabhebende Schlacke; feinschuppige, glatte Nähte mit kerbfreien Übergängen zum Grundwerkstoff; problemloses Schweißen allgemeiner Baustähle; bis einschließlich 2,0 mm Ø auch zum Fallnahtschweißen geeignet; hervorragende Zünd- und Wiederezündfähigkeit; problemlos an Kleintransformatoren (42 V) zu verschweißen.

Grundwerkstoffe

S235JRG2 - S355J2; Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, P295GH; Schiffbaustähle; Feinkornbaustähle bis P355N- und M-Qualitäten. ASTM A36 u. A53 Gr. alle; A106 Gr. A, B, C; A135 Gr. A, B; A283 Gr. A, B, C, D; A366; A285 Gr. A, B, C; A500 Gr. A, B, C; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A607 Gr. 45; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A935 Gr. 45; A936 Gr. 50; API 5 L Gr. B, X42 - X56

Richtanalyse


	C	Si	Mn
Gew.-%	0,08	0,35	0,55

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)

Zustand	Dehngrenze $R_{p0,2}$	Streckgrenze R_e	Dehnung A ($L_0=5d_0$)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J
	MPa		%	20 °C
u	420	510	22	60

u unbehandelt, Schweißzustand

Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC (-) / AC	Dimension mm	Strom A
	Elektrodenstempelung	Q E 6013 RT / 6013 / E 42 0 RR		2,0 × 300
			2,5 × 300	60 - 100
			3,2 × 350	85 - 140
			4,0 × 350	130 - 200

Zulassungen

TÜV (12914.), DB (10.014.101), DNV, CE