

Elektrode zum Schweißen von ferritischen - austenitischen Stählen und für Stähle mit schwieriger Schweißbarkeit. Es hat sehr gute mechanische Eigenschaften und eine hohe Beständigkeit gegen Heißrisse. Es ist für alle Arten von Anwendungen geeignet und wird für Reparatur und Wartung empfohlen.

■ Klassifikation

EN 1600 / ISO 3581-A : E 29 9 R 2
AWS A 5.4 : E 312-16

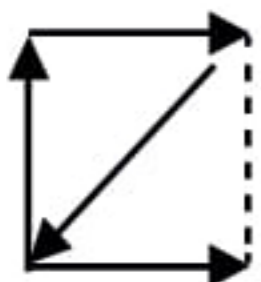
■ Anwendungen

- Universell einsetzbar für Reparatur und Wartung,
- Kohlenstoffstahl,
- Verzinkter Stahl,
- Werkzeugstahl,
- Manganstahl,
- Geeignet für den Einsatz auf ungleichen Stählen

■ Vorteile

- Weiches und reguläres Schmelzen
- Schönes Aussehen der Schweißnaht
- Gute Ablösung der Schlacke.
- Hohe Rissbeständigkeit.

■ Schweißpositionen und Polarität



- Zündung ab 50V - Gleichstrom.
- **Positive Polarität (+) an der Elektrode.**

■ Chemische Eigenschaften

C %	Mn %	Si %	S %	Cu %	Ni %	Cr %	Mo %
0.10	1.20	0.20	0.015	0.05	10.00	30.00	0.10

■ Mechanische Eigenschaften

Rs	Rm	A 5 d	KV 0 °C
450 MPa	680 MPa	25%	60 J

■ Hinweise

Ø elektrode (mm)	2.0	2.5	3.2
dicke (mm)	2 ▶ 4	3 ▶ 6	8 ▶ +
schweißstrom (A)	30 ▶ 60	40-80	70-100



Verpackungen

Art.-Nr.	Ø (mm)	Länge (mm)	 →  x...
081475	Ø 2.5	300	54
081468	Ø 3.2	350	28