

Normbezeichnungen

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1	AWS A5.1M
E 42 0 RR 12	E 4313 A	E6013	E4313

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Rutil umhüllte Stabelektrode mit bester Verschweißbarkeit in allen Positionen, mit Ausnahme der Fallnaht. Besonders glatte Nähte, selbstlösende Schlacke. Geringe Spritzerbildung und gute Wechselstromverschweißbarkeit.

Ausgezeichnete Wiederzündeeigenschaften und einfachste Handhabung. Hohe Ausziehlängen erzielbar. Vielseitige Einsetzbarkeit in Industrie und Handwerk.

Grundwerkstoffe

Stähle bis zu einer Streckgrenze von 420 MPa (60ksi)

S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, L415NB, L415MB, Schiffbaustähle: A, B, D

ASTM A 106, Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 501, Gr. B; A 573, Gr. 58, 65, 70; A 633, Gr. A, C; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52, X60

Richtanalyse des Schweißgutes

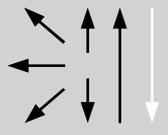
	C	Si	Mn
Gew.-%	0,07	0,4	0,5

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

Zustand	Streckgrenze R _e	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	+20 °C	±0 °C
u	430 (≥ 420)	520 (≥ 500 – 640)	26 (≥ 20)	65	50 (≥ 47)

u unbehandelt, Schweißzustand

Verarbeitungshinweise

	Stromart	Rücktrocknung:	Elektroden-	∅ mm	L mm	Strom A
	DC (–) AC	nicht erforderlich	stempelung:			
			FOX ETI 6013	1,5	250	40 – 60
			E 42 0 RR	2,0	250	45 – 80
				2,5	250/350	60 – 110
				3,2	350/450	90 – 140
				4,0	450	110 – 190
				5,0	450	170 – 240

Zulassungen

TÜV (1097.), ABS (2), BV (2), DNV (2), GL (2), LR (2m), LTSS, SEPPOZ, CE