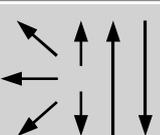


Normbezeichnungen						
<b>EN ISO 2560-A</b>	<b>EN ISO 2560-B</b>	<b>AWS A5.1</b>	<b>AWS A5.1M</b>			
E38 0 RC 11	E 4313 A	E6013	E4313			
Eigenschaften und Anwendungsgebiete						
Rutil-zellulose umhüllte Stabelektrode mit sehr guter Verschweißbarkeit in allen Positionen, auch senkrecht fallend.						
Universalelektrode, besonders für Kleingeräte. Biegbare Hülle. Vielseitige Anwendung im Stahl-, Fahrzeug-, Kessel-, Behälter- und Schiffbau, sowie für verzinkte Bauteile.						
Grundwerkstoffe						
Stähle bis zu einer Streckgrenze von 380 MPa (52 Ksi) S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, 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; A 633, Gr. A, C; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52						
Richtanalyse des Schweißgutes						
	C	Si	Mn			
Gew.-%	0,06	0,4	0,45			
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes – typische Werte (min. Werte)						
Zustand	Streckgrenze R <sub>e</sub>	Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	Dehnung A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J		
	MPa	MPa	%	+20 °C	±0 °C	-10 °C
u	<b>460</b> (≥ 380)	<b>490</b> (≥ 470 – 600)	<b>25</b> (≥ 20)	<b>75</b>	<b>60</b> (≥ 47)	<b>47</b>
u unbehandelt, Schweißzustand						
Verarbeitungshinweise						
	<b>Stromart</b> DC (–) AC	<b>Rücktrocknung:</b> nicht erforderlich	<b>Elektroden- stempelung:</b> FOX OHV 6013 E 38 0 RC	<b>ø mm</b>	<b>L mm</b>	<b>Strom A</b>
				2,0	250	45 – 80
				2,5	250/350	60 – 100
				3,2	350	90 – 130
				4,0	350/450	110 – 170
5,0	450	170 – 240				
Zulassungen						
TÜV (05687.), DB (10.014.12), ABS, DNV GL, LR, CE						