

## Rutilen 13 (RR6) rutil dick umhüllt

### Normbezeichnung:

DIN EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 1 2      EN ISO 2560-B: E 4912 A      EN 499: E 42 0 RR 1 2  
AWS A-5.1: E6013

### Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV, DB, CR, ABS, BV, GL, LR, DNV, SZ, SZU

### Anwendungsbereich:

Vielseitig einsetzbare Stabelektrode mit ausgezeichneten Schweißigenschaften für alle Positionen, selbst unter ungünstigsten Bedingungen. Sie zeichnet sich ebenfalls durch hervorragendes Wiederzünden und geringe Spritzerbildung, sowie durch eine sehr gute Wechselstromverschweißbarkeit aus. Einfachste Handhabung, daher auch für ungeübte Schweißer geeignet. Gut geeignet für Heftarbeiten. Leichtes Zünden und Wiederzünden. Ruhiger und stabiler Lichtbogen. Feintropfiger Werkstoffübergang. Sehr glatte und saubere Nähte mit kerbfreiem Übergang zum Grundwerkstoff. Selbstlösende Schlacke.

### Wichtigste Grundwerkstoffe:

Gruppe 1.1, Gruppe 1.2

1.0035- 1.0570	S185- S355	1.0307-1.0582	StE 210.7- StE 360.7
1.0345	P 235 GH	1.0440	A
1.0425	P 265 GH	1.0472	B
1.0481	P 295 GH	1.0475	C
1.0308- 1.0581	L 210- L 360	1.0416-1.0551	GS-38-GS-52

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn
0,08	0,35	0,5

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze $R_{el} [\frac{N}{mm^2}]$	Festigkeit $R_m [\frac{N}{mm^2}]$	Dehnung $A_5 [\%]$	Kerbschlagarbeit $K_v [J]$
420	500-640	22	47 (0 °C)

### Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rüctrocknung	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PE, PF, PG	AC & DC -	140°C/ 1h	0°C bis +450°C

### Maße:

Abmessung	Kg pro VPE	Kg pro KRT	Stück pro VPE	Artikelcode
2,0 x 300	4	20	350	401-5220
2,5 x 350	4,4	22	215	401-5225
3,2 x 350	4	20	110	401-5232
4,0 x 450	5,4	27	78	401-5240
5,0 x 450	5,4	27	50	401-5250
6,0 x 450	5,4	27	37	401-5260

