

Rutilen 12 (RC3) rutil zellulose umhüllt

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 1 1 EN ISO 2560-B: E 4312 A EN 499: E 38 0 RC 1 1
 AWS A-5.1: E6012

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV, DB, CR, LR, DNV, SZ, SZU

Anwendungsbereich:

Universalelektrode für Montage-, Werkstatt- und Reparaturschweißung mit besonderer Eignung für fallende Schweißpositionen. Gute Spaltüberbrückbarkeit. Gut geeignet für Heftarbeiten. Geeignet für verzinkte, geprimerte und angerostete Teile. Bei Montagearbeiten kann mit unveränderter Stromstärke in allen Positionen geschweißt werden. Glatte, leicht konkave Nähte mit kerbfreiem Übergang zum Grundwerkstoff. Schlacke teilweise selbstlösend. Leichtes Zünden und Wiederzünden.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Gruppe 1.1, Gruppe 1.2 (ReH max. 290 N/mm²)

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
0,06	0,3	0,4

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze R _{e1} [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R _m [$\frac{N}{mm^2}$]	Dehnung A ₅ [%]	Kerbschlagarbeit K _v [J]
360	450-550	22	47 (0 °C)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rücktrocknung	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG	AC & DC -	120°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	419	401-5020
2,5 x 350	4,4	22	250	401-5025
3,25 x 350	5	25	173	401-5032
4,0 x 350	4,4	22	98	401-5040
5,0 x 450	6	30	65	401-5050