

EMONA (RRB 7) basisch-rutil dick umhüllt

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 2560-A: E 38 2 RB 1 2 EN ISO 2560-B: E 4303 A EN 499: E 38 2 RB 1 2
AWS A-5.1: E6013

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV, DB, SZ, DNV CR, ABS, BV

Anwendungsbereich:

Dick umhüllte basisch-rutil Elektrode zum Schweißen niedriglegierter Stähle mit einer Zugfestigkeit von bis zu 540 N / mm². Ausgezeichnet in der Wurzellage. Hochwertige, röntgensichere Schweißnähte. Sehr gute Wechselstromverschweißbarkeit, intensives Abschmelzverhalten. Das Schweißgut hat hohe mechanische Eigenschaften und kann für eine Vielzahl von Werkstoffen eingesetzt werden. Bevorzugte Verwendung im Stahl-, Behälter- und Rohrleitungsbau.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

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

1.0035- 1.0570	St 33 - St 52.3	1.0308- 1.0581	St 35- St 52.4
1.0461- 1.0562	StE 255- StE 355	1.0307- 1.0582	StE 210.7- StE 360.7
1.0462- 1.0565	WstE 255- WstE 355	1.0440, 1.0472, 1.0475, 1.0476	A, B, D, E
1.0345, 1.0425, 1.0481	HI, HII, 17 Mn4	1.0416- 1.0551	GS-38 - GS-52

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn
0,1	0,20	0,55

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]
380	470 - 600	24	47 (-20 °C)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rücktrocknung	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PD, PE, PF	AC & DC -	140 °C/1h	-20 °C bis + 450 °C

Maße:

Abmessung	Kg pro VPE	Kg pro KRT	Stück pro VPE	Artikelcode
2,0 x 300	4	20	240	401-5820
2,5 x 300	4	20	240	401-5825
3,2 x 350	4,4	22	134	401-5832
4,0 x 350 / 450	5 / 5,4	25 / 27	105 / 86	401-5838 / 5840
5,0 x 450	5,4	27	54	401-5850