

Normbezeichnung

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1M	AWS A5.1 / SFA-5.1
E 38 2 RB 1 2	E4303 A U	E4313	E6013

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

Rutil-basisch umhüllte Stabelektrode mit besonderer Eignung für Zwangslagen, mit Ausnahme der Fallnaht. Ausgezeichnet in der Wurzel-lage. Hochwertige, röntgensichere Schweißnähte. Sehr gute Wechselstromverschweißbarkeit, intensives Abschmelzverhalten. Bevorzugte Verwendung im Stahl-, Behälter- und Rohrleitungsbau. Hohe mechanische Gütewerte, daher für viele Werkstoffgruppen verwendbar.

Grundwerkstoffe

Stähle bis zu einer Streckgrenze von 380 MPa (52 ksi)
 S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S275N-S355N, S275M-S355M, P235GH-P355GH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB
 ASTM A 106 Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 414 Gr. A, B, D, G; A 501 Gr. B; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. A, C, D; A 662 Gr. A, B, C; A 711, Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52

Richtanalyse

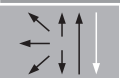
	C	Si	Mn
Gew.-%	0,08	0,2	0,45

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

Zustand	Streckgren- ze R_{e}	Zugfestigkeit R_m	Dehnung A ($L_0=5d_0$)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J			
				20°C	0°C	-10°C	-20°C
u	420 (≥ 380)	500 ($\geq 470 - 600$)	28 (≥ 20)	90	75	70	60 (≥ 47)

u unbehandelt, Schweißzustand

Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC – / AC	Dimension mm	Strom A
	Elektrodenstempelung	FOX SPE E 38 2 RB		
			2,5 × 250	60 – 100
			2,5 × 350	60 – 100
			3,2 × 350	90 – 140
			4,0 × 450	110 – 190
			5,0 × 450	170 – 250

Zulassungen

TÜV (00731), DB (10.014.03), ABS, BV, DNV, LR, CE