ISOARC 136

Halbbasische Spezialelektrode

Klassifizierung

AWS A5.1 : E 7016 EN 499 E 38 2 B 12 H10
ISO 2560-A: E 38 2 B 12 H10

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Basisch umhüllte Stabelektrode mit außergewöhnlich guten Schweißeigenschaften aufgrund ihrer doppelten Umhüllung. Sehr stabiler Lichtbogen in allen Schweißpositionen. Weitestgehend spritzerfreies Schweißen, leichter Schlackenabgang.
Anwendung: universell einsetzbar für alle Schweißarbeiten im Metallbau inklusive Reparaturschweißungen. Für Wurzellagen und auf stark verunreinigten Grundwerkstoffen empfohlen

Grundwerkstoffe

Allgemeine Baustähle, Rohrleitungsstähle, Schiffbaustähle, Stähle für den Kessel-und Druckbehälterbau, Hochfeste Stähle, Warmfestestähle, Kaltzähe Stähle		
EN-Bezeichnung	S185 – S355	P235 – P355
	GP240R	P235GH – P265GH
	L210 – L360	
Schiffbaustähle	Kategorie A, B, C und D	
ASTM	A285 grade C	A414 grade C, D, E, F
	A442 grade 55 , 60	A515 grade 55 , 60 , 65 , 70
	A516 grade 55 , 60 , 65 ,70	

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

R_m (MPa)	**Re** (MPa)	**A_5** (%)	**KV** (J)
550	450	27	+20°C 150
			-20°C 80
			-30°C 70

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	**Si**	**Mn**	**S**	**P**
<0.10	0.7	0.9	<0.02	<0.02

Liefereinheiten

Abmessung	**2,0x300**	**2,5x350**	**3,2x450**	**4,0x450**	**5,0x450**
Stromstärke (A)	70	90	110	14	190

Schweißempfehlung

Rücktrocknung 2h / 300°C.

Stromart und Schweißpositionen

1G/PA 2F/PB 2G/PC 3G/PF 4G/PE

= +	~ 70 V