



Basische Elektrode für wetterfeste Stähle

ISOARC 38

Klassifizierung EN 499 : E46 2 Z B 4 2 AWS A 5.5 : E 8018-W

Eigenschaften und Anwendungsgebiete Basisch umhüllte Stabelektrode mit tiefem Wasserstoffgehalt und einem Schweißgut legiert mit Kupfer, Nickel und Chrom, geeignet zum Schweißen von wetterfesten Stählen (COR-TEN, PATINAX etc.).
Angenehmes Abschmelzverhalten, leichter Schlackenabgang, gleichmäßiges Nahbild.
Hauptanwendungsgebiete: Fassaden öffentlicher Gebäude, Straßenbrücken, Marine, Behälter, Wasserburgen, Elektromasten, Sicherheitsrutschen.

Grundwerkstoffe **Wetterfeste Baustähle:**
NF A 35-502 : E24W Güte 2-4, E36W A2-A4
DIN : WT St37-2, WT St37-3, WT St52-3, WT St52-3A
EN 10155 : S255 JOW, S235 J2W, S355 J2G1W
Firmen-Bez. : COR-TEN A,B,C - PATINAX - INDATEN-ACOR

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes

Rm (MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV (J)
>550	>460	>19	-20°C > 60

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Cu	P	S
<0.10	1.0	0.40	0.5	0.5	0.4	<0,025	<0.025

Liefereinheiten

Abmessung	2,5x350	3,2x450	4,0x450	5,0x450
-----------	---------	---------	---------	---------

Stromeinstellungen

Stromstärke (A)	80	130	170	200
-----------------	----	-----	-----	-----

Schweißempfehlung Elektroden 1 Std. lang bei 350°C nachtrocknen.

Stromart und Schweißpositionen



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

