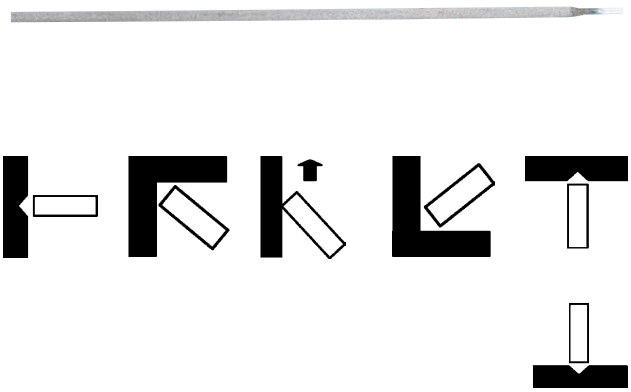
Stabelektrode Spezial weiß

Beste Verschweißbarkeit in Zwangslagen und Wurzelschweißungen.



- Basisch umhüllte, kalkbasische Allstrom-Spezial-Elektrode, auch zum Schweißen an Kleinschweißtransformatoren geeignet
- Im Gegensatz zu den bisher als charakteristisch bezeichneten Schweißeigenschaften kalkbasischer Elektroden fließt Spezial weiß sehr ruhig bei nur geringen Spritzverlusten.
- Kerbfreie Nahtübergänge bei Kehlnähten
- Gleichmäßige Nahtzeichnung
- Gute Schlackendeckung
- Leichte Schlackenlöslichkeit
- Höchste Betriebstemperatur 450°C

Länge	350 mm
Normen	ISO 2560-A
American Welding Society (AWS)	A5.1: E 7016
Umhüllung der Stabelektrode	Basisch
Typbezeichnung	E 38 2 B 32 H 10
Zugfestigkeit min.	490 N/mm^2
Dehnung längs min.	22 %

Drahtdurchmesser (Ø)	Stromstärke min./max.	Gewicht	Art.-Nr.	VE
2,5 mm	50-90 A	4,2 kg	**0982 252**	200
3,2 mm	90-150 A	4,6 kg	**0982 325 2**	130

Details/Anwendung

- Geeignet für Verbindungsschweißungen im Stahl-, Kessel-, Behälter-, Schiffsfahrzeug- und Maschinenbau an unlegierten Stählen wie St. 33 – St. 50, St. 35.8, St. 45.8, GS 38 – GS 52, Kesselblech H I – H III, 17Mn4, Feinkornbaustähle StE. 26 – StE. 36
- Einsetzbar in Industrie und Handwerk für Montage-, Werkstatt- und Reparaturschweißungen
- Für Grundwerkstoffe: P235 / S235 - P355 / S355 u. ä. geeignet.

Leistungsnachweis

Zulassungen, Eignungsprüfungen: DB, TÜV

Hinweis

Die Elektrode kann mit Gleichstrom +Pol und Wechselstrom verschweißt werden.

CL01_7001040102, Rev: 0.242, Stand: 03. 12. 2024