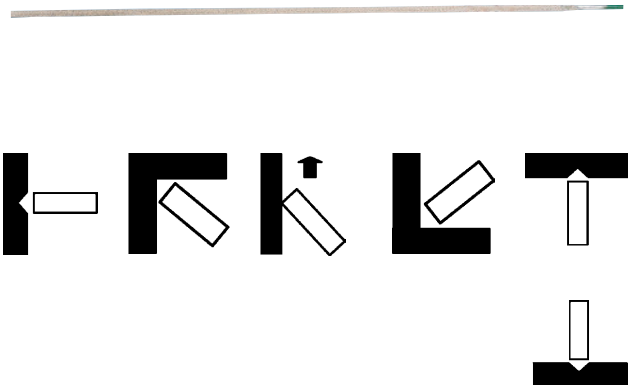
Stabelektrode Normal grün

Gute Verschweißbarkeit in allen Lagen, auch in leicht fallender Position (10–20°)

- Speziell geeignet für Stahl verzinkt auf Stahl verzinkt
- Gute Wiederzündfähigkeit
- Geringe Spritzverluste
- Leichte Schlackenentfernbarkeit
- Saubere Nahtzeichnung



Länge	350 mm
Gewicht	4,7 kg
Normen	ISO 2560-A
American Welding Society (AWS)	A5.1: E 6013
Umhüllung der Stabelektrode	Rutil
Typbezeichnung	E 42 0 RR 12
Zugfestigkeit min.	500 N/mm^2
Dehnung längs min.	20 %

Drahtdurchmesser (Ø)	**Stromstärke min./max.**	**Art.-Nr.**	**VE**
2,5 mm	50-110 A	**0982 25**	220
3,2 mm	80-150 A	**0982 325**	130

Details/Anwendung

Verbindungsschweißungen im Stahl-, Fahrzeug-, Maschinen-, Behälter- und Kesselbau an unlegierten Stählen, wie St. 33 – St. 52, Kesselblech H I – H III, St. 35.8, St. 45.8, GS 38 – GS 52, auch für Dünnblechschweißungen geeignet. Ebenso für Grundwerktstoffe P235 / S235 - P355 / S355, Schiffsbaustahl GL-A u. ä. geeignet.

Leistungsnachweis

Zulassungen, Eignungsprüfungen: DB

Hinweis

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

CL01_7001040101, Rev: 0.267, Stand: 02. 12. 2024