

## Normbezeichnung

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1 / SFA-5.1	AWS A5.1M
E 42 0 RC 1 1	E 4313 A	E6013	E4313

## Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

Rutil-zellulose umhüllte Elektrode. Universell in allen Positionen einsetzbar; bei Heftschweißungen und schlechten Passungen ausgezeichnete Spaltüberbrückbarkeit und Zündfähigkeit. Gut geeignet zum Schweißen an rostigen und fertigungsbeschichteten Blechen, ausgezeichnete Fallnahtigenschaften; Gleichmäßiges Schweißverhalten. Einsetzbar an Kleintransformatoren (42 V).

## Grundwerkstoffe

TÜV eignungsgeprüfte Grundwerkstoffe; S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB; Schiffbaustähle entspr. der jeweiligen Zulassungszertifikate; schweißgeeignete Beton-Stähle (Rippen-Torstahl). ASTM A 36 u. A 53 Gr. alle; A 106 Gr. A, B, C; A 135 Gr. A, B; A 283 Gr. A, B, C, D; A 366; A 285 Gr. A, B, C; A 500 Gr. A, B, C; A 570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A 607 Gr. 45; A 668 Gr. A, B; A 907 Gr. 30, 33, 36, 40; A 935 Gr. 45; A 936 Gr. 50; API 5 L Gr. B, X42, X52

## Richtanalyse


	C	Si	Mn
Gew.-%	0,09	0,35	0,50

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

Zustand	Dehngrenze $R_{p0.2}$	Zugfestigkeit $R_m$	Dehnung $A (L_0=5d_0)$	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa		20°C	0°C
u	440 ( $\geq 420$ )	540 (500 - 640)	22 ( $\geq 20$ )	80	55 ( $\geq 47$ )

u unbehandelt, Schweißzustand

## Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC (-) AC	Dimension mm	Strom A	
	Elektrodenstempelung	Phoenix Blau R30 / E 42 0 RC / E 6013		2,5 × 350	60 - 90
				3,2 × 350	90 - 140
				4,0 × 350	150 - 190

## Zulassungen

TÜV (19835), DB (10.014.104), ABS, BV, LR, DNV, CE