

Normbezeichnung

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1 / SFA-5.1	AWS A5.1M
E 38 2 RB 1 2	E 4303 AU	E6013	E4313

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

Ausgezeichnete Klettereigenschaften; leichte Handhabung in Zwangslagen; besonders geeignet für röntgensauberes Schweißen von Rohrrundnähten; auch bei engen Luftspalten ein gutes, porenfreies Durchschweißen.
Einsetzbar im Rohrleitungs-, Kessel-, Behälter-, Stahl- und Schiffbau.

Grundwerkstoffe

Stähle bis zu einer Streckgrenze von 380 MPa (52ksi)
S235JRG2 - S355J2; Schiffbaustähle Zul.-Grad 3;
Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, P295GH;
ASTM A36 u. A53 Gr. alle; A106 Gr. A, B, C; A135 Gr. A, B; A283 Gr. A, B, C, D; A366;
A285 Gr. A, B, C; A500 Gr. A, B, C; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A607 Gr. 45; A668 Gr. A, B;
A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A935 Gr. 45; A936 Gr. 50; API 5 L Gr. B, X42 - X52

Richtanalyse


	C	Si	Mn
Gew.-%	0,08	0,20	0,55

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	- 20 °C
u	420 (≥ 380)	490 ($\geq 470-600$)	27 (≥ 22)	≥ 75	≥ 47

u unbehandelt, Schweißzustand

Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC - / AC	Dimension mm	Strom A
		Elektrodenstempelung	FOX Yellow / E 38 2 RB / E6013	2,0 × 250
			2,5 × 250	40 - 90
			2,5 × 350	40 - 90
			3,2 × 350	90 - 130
			4,0 × 350	140 - 190
			4,0 × 450	140 - 190
			5,0 × 450	190 - 250

Zulassungen

TÜV (01591), DB (10.014.56), ABS, BV, DNV, LR, CE