

## 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. Sehr intensiver Lichtbogen, gut geeignet zum Schweißen an rostigen und fertigungsbeschichteten Blechen (ca. 40 µm). Gute Fallnahtigenschaften; einsetzbar an Kleintransformatoren (42 V).

## Grundwerkstoffe

Stähle bis zu einer Streckgrenze von 420 MPa (60ksi)

S235JRG2 - S355J2; GS-38; GS-45; St35; St45; St35.8; Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, P295GH; Schiffbaustähle entspr. Zulassungsgrad 2; Feinkornbaustähle bis P355N; schweißgeeignete Beton-Stähle (Rippen-Torstahl).

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.-%	0,09	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 (≥ 420)	540 (≥ 500 – 640)	22 (≥ 20)	80	55 (≥ 47)

## Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC - / AC	Dimension mm	Strom A
	Elektrodenstempelung	Phoenix Blau / E 42 0 RC / E 6013		
			2,0 × 250	50 – 60
			2,5 × 250	60 – 90
			2,5 × 350	60 – 90
			3,2 × 350	90 – 140
			4,0 × 350	150 – 190
			4,0 × 450	150 – 190
			5,0 × 450	190 – 240

## Zulassungen

TÜV (00425), DB (10.014.86), DNV, CE