

Normbezeichnung

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1M	AWS A5.1 / SFA-5.1
E 42 0 RR 1 2	E4313 A	E4313	E6013

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

Rutil umhüllte Stabelektrode mit bester Verschweißbarkeit in allen Positionen, mit Ausnahme der Fallnaht. Besonders glatte Nähte, selbstlösende Schlacke. Geringe Spritzerbildung und gute Wechselstromverschweißbarkeit.

Ausgezeichnete Wiederzündeneigenschaften und einfachste Handhabung. Hohe Ausziehlängen erzielbar. Vielseitige Einsetzbarkeit in Industrie und Handwerk.

Grundwerkstoffe

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

S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, L415NB, L415MB, Schiffbaustähle: A, B, D

ASTM A 106, Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 501, Gr. B; A 573, Gr. 58, 65, 70; A 633, Gr. A, C; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52, X60

Richtanalyse


	C	Si	Mn
Gew.-%	0,07	0,4	0,5

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

Zustand	Streckgrenze R_e	Zugfestigkeit R_m	Dehnung $A (L_0=5d_0)$	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	20°C	-0°C
u	430 (≥ 420)	520 ($\geq 500 - 640$)	28 (≥ 20)	65	55 (≥ 47)

u unbehandelt, Schweißzustand

Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC – / AC	Dimension mm	Strom A
		Elektrodenstempelung	FOX ETI 6013 E 42 0 RR	2,0 × 250
			2,5 × 250	60 – 110
			2,5 × 350	60 – 110
			3,2 × 350	90 – 140
			3,2 × 450	90 – 140
			4,0 × 350	110 – 190
			4,0 × 450	110 – 190
			5,0 × 450	170 – 240

Zulassungen

TÜV (01097), DB (10.014.102/01), ABS, BV, DNV GL, LR, CE