

Normbezeichnung

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1 / SFA-5.1	AWS A5.1M
E 42 2 C 2 5	E 4310 A	E6010	E4310

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

Stabelektrode für die Fallnahtschweißung von Rohrrundnähten (Pipelines). Geeignet für die Wurzelschweißung, Hotpass, Füll- und Decklagen an. Ebenfalls geeignet für die Schweißung der Wurzellage.

Hohe Wirtschaftlichkeit gegenüber Steignahtschweißung auch in Kombination mit basischen Fallnahtelektroden. Besonders geeignet für das Schweißen der Wurzellage (DC -); auch in steigender Position.

Grundwerkstoffe

S235JR, S275JR, S235J2G3, S275J2G3, S355J2G3, P235GH, P265GH, P355T1, P235T2- P355T2, L210NB – L390NB, L290MB – L390MB, P235G1TH, P255G1TH L210NB-L385NB, L290MB-L385MB, P235G1TH, P255G1TH Wurzel bis L555NB, L555MB
API Spec. 5 L: A, B, X 42, X 46, X 52, X 56, Wurzel bis X 80

Richtanalyse


	C	Si	Mn
Gew.-%	0,14	0,18	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	-30 °C
u	450 (≥ 420)	550 (500 - 640)	23 (≥ 22)	80	55 (≥ 47)	50 (≥ 27)

u unbehandelt, Schweißzustand

Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC +, Minuspol für Wurzel	Dimension mm	Strom A
	Elektrodenstempelung	PHOENIX CEL 70	2,5 × 300	50 – 80
			3,2 × 350	80 – 130
			4,0 × 350	120 – 180
			5,0 × 350	160 – 220

Zulassungen

TÜV (00247), DB (10.014.79), ABS, LR, DNV, CE