

ESB 44

Stabelektrode zum Schweißen von unlegierten und niedriglegierten Stählen basisch umhüllt

Normzeichen:	EN 499	DIN 1913	AWS/ASME SFA-5.1
	E 38 2 B 12 H 10	E 51 43 B (R) 10	E 7016 - H8

Anwendungsbereich und Eigenschaften:

Vielseitig für Montage-, Werkstatt- und Reparaturschweißungen einsetzbare Stabelektrode. Glatte und saubere Nähte mit kerbfreiem Übergang zum Grundwerkstoff. Sehr gute Spaltüberbrückbarkeit. Der Doppelmantel gibt der Elektrode einen stabilen, gerichteten Lichtbogen; sie ist daher gut in Zwangspositionen und in der Wurzel zu verschweißen. Schweißnähte sind röntgensicher.

Werkstoffe:

EN Bezeichnung	DIN Bezeichnung	EN Bezeichnung	DIN Bezeichnung
S185 - S355	St 33 - St 52-3	-	StE255
P235GH, P265GH	H I, H II	S(P)275 - S(P)355	StE 285 - StE 355
P295GH	17 Mn 4	-	A, B, D, E
P235 - P355	St 37.4 - St 52.4	GP240R	GS-45
P235 , P265	St 35.8, St 45.8	-	GS-38, GS-52
L210 - L360	StE210.7(TM) - StE360.7(TM)		

Bitte beachten Sie die zulässigen Betriebstemperaturen für den Schweißzusatzwerkstoff und den Grundwerkstoff.

Zulassungen und Eignungsprüfungen: TÜV, DB, CE, DNV

Schweißgutanalyse (Richtwerte in %)

C	Si	Mn
0,08	0,40	1,10

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Einzelwerte sind Richtwerte):

Wärme- behandlung	Streckgrenze (N/mm ²)	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Bruchdehnung A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (Joule)	
				-20°C	-30°C
U	460	530	29	70	60

U = unbehandelt (Schweißzustand)

Rücktrocknung: Erforderlich. 2 Stunden bei 300 bis 350°C.

Stromstärke [A]:

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
55-70	80-100	120-150	150-180	190-220

Stückzahlen & Nettogewichte:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück / Paket	Gewicht / Paket [kg]	Paket / Karton	Gewicht / Karton [kg]
2,00	350	394	5,0	3	15,0
2,50	350	259	5,0	3	15,0
3,25	350	151	5,0	3	15,0
4,00	450	101	6,5	3	19,5
5,00	450	65	6,5	3	19,5

Stromart / Polung :



Schweißpositionen :

