

ESB 48

Stabelektrode zum Schweißen von unlegierten und niedriglegierten Stählen basisch umhüllt

Normzeichen:	EN 499	DIN 1913	AWS/ASME SFA-5.1
	E 42 3 B 42 H 10	E 51 54 B 10	E 7018 - H8

Anwendungsbereich und Eigenschaften:

Stabelektrode für rissfreie und zähe Schweißverbindungen. Gut geeignet zum Schweißen von dynamisch belasteten Bauteilen. Einsetzbar im Schiff-, Tank- und Kesselbau. Ausbringung ca. 115 %. Glatte und saubere Nähte mit kerbfreiem Übergang zum Grundwerkstoff. Gute Spaltüberbrückbarkeit. Gut in Zwangspositionen und in der Wurzel zu verschweißen. Schweißnähte sind röntgensicher. Geeignet für Pufferlagen auf höher gekohlten Stählen.

Werkstoffe:

EN Bezeichnung	DIN Bezeichnung	EN Bezeichnung	DIN Bezeichnung
S185 - S355	St 33 - St 52-3	L210 - L360	StE 210.7(TM) - StE 360.7(TM)
P235GH, P265GH	HI, HII	S(P)275 - S(P)355	StE 285 - StE 355
P295GH	17 Mn 4	-	StE 255
P235 - P355	St 37.4 - St 52.4	-	GS-38, GS-52
P235	St 35.8	-	A, B, D, E
P265	St 45.8	GP240R	GS-45

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

Zulassungen und Eignungsprüfungen: TÜV, DB, CE, ABS, BV, CWB, DNV, RINA

Schweißgutanalyse (Richtwerte in %)

C	Si	Mn
0,07	0,60	1,20

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Einzelwerte sind Richtwerte):

Wärme- behandlung	Streckgrenze (N/mm ²)	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Bruchdehnung A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (Joule)	
				-30°C	-40°C
U	515	550	29	90	80

U = unbehandelt (Schweißzustand)

Rücktrocknung: Erforderlich: 2 Stunden bei 300°C.

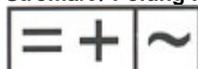
Stromstärke [A]:

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
60-90	100-130	140-180	200-250

Stückzahlen & Nettogewichte:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück / Paket	Gewicht / Paket [kg]	Paket / Karton	Gewicht / Karton [kg]
2,50	350	208	5,0	3	15,0
3,25	350	133	5,0	3	15,0
3,25	450	130	6,5	3	19,5
4,00	450	90	6,5	3	19,5
5,00	450	56	6,5	3	19,5

Stromart / Polung :



Schweißpositionen :

