

ESR 11

Stabelektrode zum Schweißen von unlegierten und niedriglegierten Stählen rutil-zellulose umhüllt

Normzeichen:	EN 499	DIN 1913	AWS/ASME SFA-5.1
	E 38 0 RC 11	E 43 22 R(C) 3	E 6013

Anwendungsbereich und Eigenschaften:

Universalelektrode für Montage-, Werkstatt- und Reparaturschweißung mit besonderer Eignung für fallende Schweißpositionen. Gute Spaltüberbrückbarkeit. Gut geeignet für Heftarbeiten. Geeignet für verzinkte, geprimerte und angerostete Teile. Bei Montagearbeiten kann mit unveränderter Stromstärke in allen Positionen geschweißt werden. Glatte, leicht konkave Nähte mit kerbfreiem Übergang zum Grundwerkstoff. Schlacke teilweise selbstlösend. Leichtes Zünden und Wiederezünden.

Werkstoffe:

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

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

Zulassungen und Eignungsprüfungen: TÜV, DB, CE, BV

Schweißgutanalyse (Richtwerte in %)

C	Si	Mn
0,08	0,30	0,50

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Einzelwerte sind Richtwerte):

Wärme- behandlung	Streckgrenze (N/mm ²)	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Bruchdehnung A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (Joule) 0°C
U	480	530	27	80

U = unbehandelt (Schweißzustand)

Rücktrocknung: Im allgemeinen nicht erforderlich. Im Bedarfsfall kann 1 Stunde bei 100 bis 110°C rückgetrocknet werden.

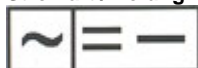
Stromstärke [A]:

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
40-60	55-85	90-140	130-180	180-230

Stückzahlen & Nettogewichte:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück / Paket	Gewicht / Paket [kg]	Paket / Karton	Gewicht / Karton [kg]
2,00	350	427	5,0	3	15,0
2,50	350	270	5,0	3	15,0
3,25	350	167	5,0	3	15,0
4,00	350	109	5,0	3	15,0
5,00	350	73	5,0	3	15,0

Stromart / Polung :



Schweißpositionen :

