

ESR 13 M

Stabelektrode zum Schweißen von unlegierten und niedriglegierten Stählen rutil umhüllt

Normzeichen:	EN 499	DIN 1913	AWS/ASME SFA-5.1
	E 35 A R 12	E 43 21 R 3	E 6013

Anwendungsbereich und Eigenschaften:

Vielseitig einsetzbare Stabelektrode mit ausgezeichneten Schweißigenschaften für alle Positionen außer fallend. Vorzugsweise zum Schweißen von Blechen im leichten Stahlbau. Exzellentes Nahtaussehen. Leichtes Zünden und Wiedierzünden. Leichte lösliche Schlacke. Ruhiger und stabiler Lichtbogen.

Werkstoffe:

EN Bezeichnung	DIN Bezeichnung
S185 - S235	St 33 - St 37-3
P235	St 37.4
P235GH, P265GH	HI, HII
L210	StE 210.7
-	GS-38
GP240R	GS-45

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

Schweißgutanalyse (Richtwerte in %)

C	Si	Mn
0,08	0,35	0,60

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
U	> 355	440 - 570	> 22	60

U = unbehandelt (Schweißzustand)

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

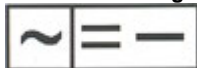
Stromstärke [A]:

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
40-60	60-90	100-140	140-180	200-350

Stückzahlen & Nettogewichte:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück / Paket	Gewicht / Paket [kg]	Paket / Karton	Gewicht / Karton [kg]
2,50	350	240	5,0	3	15,0
3,25	350	160	5,0	3	15,0
4,00	450	96	6,5	3	19,5
5,00	450	68	6,5	3	19,5

Stromart / Polung :



Schweißpositionen :

