

ESR 13

Stabelektrode zum Schweißen von unlegierten und niedriglegierten Stählen rutil umhüllt (dick)

Normzeichen:	EN 499	DIN 1913	AWS/ASME SFA-5.1
	E 42 0 RR 12	E 51 32 RR 8	E 6013

Anwendungsbereich und Eigenschaften:

Vielseitig einsetzbare Stabelektrode mit ausgezeichneten Schweißeigenschaften für alle Positionen außer fallend. Einfachste Handhabung, daher auch für ungeübte Schweißer geeignet. Gut geeignet für Heftarbeiten. Leichtes Zünden und Wiederzünden. Ruhiger und stabiler Lichtbogen. Feintropfiger Werkstoffübergang. Sehr glatte und saubere Nähte mit kerbfreiem Übergang zum Grundwerkstoff. Selbstlösende Schlacke.

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	H I, H II	S(P)275 - S(P)355	StE 285 - StE 355
P295GH	17 Mn 4	-	StE 255
P235 - P355	St 37.4 - St 52.4	-	A, B, D
P235	St 35.8	-	GS-38, GS-52
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, BV, CWB

Schweißgutanalyse (Richtwerte in %)

C	Si	Mn
0,08	0,40	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)	
				0°C	-20°C
U	520	560	28	70	40

U = unbehandelt (Schweißzustand)

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

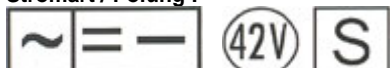
Stromstärke [A]:

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0	Ø 6,0
40-60	60-90	100-140	140-180	200-240	260-320

Stückzahlen & Nettogewichte:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück / Paket	Gewicht / Paket [kg]	Paket / Karton	Gewicht / Karton [kg]
2,00	350	413	5,0	3	15,0
2,50	350	252	5,0	3	15,0
3,25	350	154	5,0	3	15,0
4,00	350	102	5,0	3	15,0
4,00	450	95	6,5	3	19,5
5,00	450	65	6,5	3	19,5

Stromart / Polung :



Schweißpositionen :

