

ESR 35

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

Normzeichen:	EN 499	DIN 1913	AWS/ASME SFA-5.1
	E 38 2 RB 12	E 43 43 RR(B) 7	E 6013

Anwendungsbereich und Eigenschaften:

Stabelektrode mit besonderer Eignung zum Schweißen von Rohrwurzeln und in Zwangspositionen im Rohrleitungs-, Kessel- und Behälterbau. Gut geeignet als Badsicherung beim UP-Schweißen. Durch niedrigen Si-Gehalt sehr gut für anschließendes Verzinken oder Emaillieren geeignet.

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)
P295GH	17 Mn 4	-	StE 385.7(TM)
P235, P 265	St 35.8, St 45.8	-	StE 255, StE 380
S(P)275 - S(P)355	StE 285 - StE 355	-	A, B, D, E
P235GH, P265GH	H I, H II	-	GS-38, GS-52
P235 - P355	St 37.4 - St 52.4	GP240R	GS-45

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

Zulassungen und Eignungsprüfungen: TÜV, DB, CE

Schweißgutanalyse (Richtwerte in %)

C	Si	Mn
0,08	0,20	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	-20°C
U	> 380	470-600	> 20	100	70

U = unbehandelt (Schweißzustand)

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

Stromstärke [A]:

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
50-90	100-150	140-190	220-260

Stückzahlen & Nettogewichte:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück / Paket	Gewicht / Paket [kg]	Paket / Karton	Gewicht / Karton [kg]
2,50	350	246	5,0	3	15,0
3,25	350	147	5,0	3	15,0
4,00	350	100	5,0	3	15,0
5,00	450	64	6,5	3	19,5

Stromart / Polung :



Schweißpositionen :

