







Magmaweld Nonstop Schweißen

ESR 35	Rutil basisch umhüllte Stabelektroden - Unlegierte Stähle
Normen AWS/ASME SFA - 5.1 E 6013 EN ISO 2560 - A E 38 2 RB 12 TS EN ISO 2560 - A E 38 2 RB 12	Zulassungen und Zertifizierungen  Leistungserklärung  DB  CE (Verlängerung)  TUV (Verlängerung)  MSDS  TSE

* Klicken Sie auf das Symbol, um die PDF-Datei herunterzuladen.

Anwendungen und Eigenschaften

STABELEKTRODE ZUM SCHWEISSEN VON GALVANISIERTEN UND EMAILLIERTEN STÄHLN.

Rutil-basisch umhüllte Elektrode zum Wurzel- und Positionsschweißen bei Rohren, Tanks und Kessel. Auch zum Punktschweißen und Wurzelschweißen vor dem Unterpulverschweißen geeignet. Aufgrund des geringen Siliziumgehalts ist das Schweißgut für Verzinkung und Emaillierung.



Chemische Analyse des Schweißguts (%)

C	Si	Mn
0.06	0.20	0.60

Typische Eigenschaften des Schweißguts

Wärmebehandlung	Streckgrenz (N/mm ²)	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Dehnung A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO - V (J)		
				20°C	0°C	-20°C
Schweißzustand	480	530	23	100	60	50

Verpackung Information und Schweißstrom

Produkt-Code	Ø (mm)	Länge (mm)	Stück / Schachtel	Gewicht / Schachtel	Schachteln / Paket	Gewicht / Paket	Schweißstrom [A]	Polung
1117010M15	2.50	350	246	4.99	3	14.98	60 - 100	
1117016M15	3.25	350	147	5.00	3	14.99	100 - 140	
1117020M15	4.00	350	100	5.00	3	15.00	140 - 180	
1117032M15	5.00	450	64	6.47	3	19.41	200 - 240	

Lagerung und Trocknung Informationen

- Sollte auf der Holzpaletten in trockenen Raum gelagert werden. (relative Luftfeuchtigkeit <50%, Raumtemperatur > 20°C)
- Im Allgemeinen nicht erforderlich. Bei Bedarf wieder zu trocknen 1 Stunde bei 110°C.

Oerlikon Kaynak ve Sanayi Elektrolari A.S., behält sich das Recht zu ändern ohne vorherige Ankündigung vor.

