

**Magmaweld Nonstop Schweißen**

<b>ESR 35</b>	<b>Rutil basisch umhüllte Stabelektroden - Unlegierte Stähle</b>
<b>Normen</b> 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	<b>Zulassungen und Zertifizierungen</b>  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 <sup>2</sup> )	Zugfestigkeit (N/mm <sup>2</sup> )	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.

