

Normbezeichnung

EN ISO 2560-A	AWS A5.1 / SFA-5.1
E 38 0 RR 74	E7024

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

Rutil-umhüllte Hochleistungselektrode mit ca. 180% Ausbringung. Sehr große Ausziehlänge, selbstlösende Schlacke, glatte und kerbfreie Nähte sind die besonderen Vorteile dieser Elektrode. Ausgezeichnete Zündeigenschaften, nur in den Positionen PA und PB verschweißbar. Hohe Wirtschaftlichkeit beim Füllen dicker Querschnitte.

Grundwerkstoffe

Stähle bis zu einer Streckgrenze von 380 MPa (52 ksi) S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, Schiffbaustähle: A, B, D, (A 32, A 36, D 32, D 36 - nur GL) ASTM A 106, Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 501, Gr. B; A 573, Gr. 58, 65, 70; A 633, Gr. A, C; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52

Richtanalyse

	C	Si	Mn
Gew.-%	0,07	0,5	0,8

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)

Streckgrenze R _e	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
			0°C	-10°C
440 (≥380)	510 (490 – 600)	27 (≥20)	85	65 (≥47)

u unbehandelt, Schweißzustand

Verarbeitungshinweise

Stromart	DC- / AC	Dimension mm
Elektrodenstempelung	FOX HL 180 Ti 7024 E 38 0 RR	3,2 × 450
		4,0 × 450
		5,0 × 450

Zulassungen

ABS, DNV, LR, RMRS, CE