

Normbezeichnungen						
EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1	AWS A5.1M			
E 38 0 RC 11	E 4313 A	E6013	E4313			
Eigenschaften und Anwendungsgebiete						
Rutil-zellulose umhüllte Stabelektrode mit angenehmer Verschweißbarkeit in allen Positionen, eingeschränkt auch senkrecht fallend.						
Ausgezeichnete Wechselstromverschweißbarkeit, gute Zünd- und Wiederzündeeigenschaften, sicherer Einbrand, flache Naht. Bevorzugt für Bauschlosser und Montagearbeiten.						
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 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; A 633, Gr. A, C; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52						
Richtanalyse des Schweißgutes (Gew.-%)						
	C	Si	Mn			
Gew.-%	0,06	0,3	0,5			
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes						
Zustand	Streckgrenze R _e	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J		
	MPa	MPa	%	+20 °C	±0 °C	-10 °C
u	430 (≥ 380)	490 (≥ 470 – 600)	26 (≥ 20)	75	65 (≥ 47)	50
u unbehandelt, Schweißzustand						
Verarbeitungshinweise						
	Stromart DC (-) AC	Rücktrocknung: nicht erforderlich	Elektroden- stempelung: FOX KE 6013 E 38 0 RC	ø (mm)	L mm	Strom A
				2,0	250	45 – 80
				2,5	250/350	60 – 100
				3,2	350	90 – 130
				4,0	350/450	110 – 170
Zulassungen						
LR (2m), SEPROZ						