

Unlegierte Schweißzusätze – Stabelektroden

ENISO 2560-A:2005:E 42 0 RR 12
 ENISO 2560-B:2005:E 43 13 A
 AWS A5.1-04: E6013
 AWS A5.1M-04: E4313

BÖHLER FOX ETI
 Stabelektrode, unlegiert, rutil umhüllt

Eigenschaften

Rutil umhüllte Stabelektrode mit bester Verschweißbarkeit in allen Positionen, mit Ausnahme der Fallnaht. Besonders glatte Nähte, selbstlösende Schlacke. Geringe Spritzerbildung und gute Wechselstromverschweißbarkeit. Ausgezeichnete Wiederzündigenschaften und einfachste Handhabung. Hohe Ausziehlängen erzielbar. Vielseitige Einsetzbarkeit in Industrie und Handwerk.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes

Gew-%	C	Si	Mn
	0.07	0.4	0.5

Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes

(*)	u	
Streckgrenze R _e N/mm ² :	460	(≥ 420)
Zugfestigkeit R _m N/mm ² :	520	(500 - 640)
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀) %:	26	(≥ 20)
Kerbschlagarbeit ISO-V KV J + 20 °C:	65	(≥ 50)
± 0 °C:	50	(≥ 47)

(*) u unbehandelt, Schweißzustand

Verarbeitungshinweise



Rücktrocknung:
 nicht erforderlich
 Elektrodenstempelung:
FOX ETI 6013 E 42 0 RR

ø mm	L mm	Strom A
1.5	250	40 - 60
2.0	250	45 - 80
2.5	250/350	60 - 110
3.2	350/450	90 - 140
4.0	450	110 - 190
5.0	450	170 - 240



Werkstoffe

Stähle bis zu einer Streckgrenze von 420 N/mm² (60 ksi)

S275JR, S235J0G3 - S355J0G3, P235GH, P265GH, P255NH, P295GH, P235T1, P355T1, P235T2-P355T2, P235G1TH, P255G1TH, L210 - L360NB, L290MB, S235JRS1 - S235J0S1, S235JRS2 - S235J0S2

ASTM A36 a. A53 Gr. alle; A106 Gr. A, B, C; A 135 Gr. A, B; A283 Gr. A, B, C, D; A366; A285 Gr. A, B, C; A500 Gr. A, B, C; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A607 Gr. 45; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A935 Gr. 45; A936 Gr. 50; API 5 L Gr. B, X42 - X56

Zulassungen und Eignungsprüfungen

TÜV-D (1097.), TÜV-A (450), ABS (2), BV (2), DNV (2), FI (E 42 0 RR 12), GL (2), LR (2m), LTSS, SEPROZ, CE