

Stabelektroden un- und niedriglegierte Stähle

Basisch-umhüllte Doppelmantelelektrode mit nichtbasischen Anteilen. Art und Verteilung der Umhüllungsbestandteile im Doppelmantel ermöglichen außergewöhnlich gute Schweiß Eigenschaften und einen bemerkenswert richtungsstabilen Lichtbogen. Sowohl Spaltüberbrückbarkeit als auch Eignung für Wurzelschweißungen und Zwangpositionen sind sehr gut. Die glasartige Schlacke auf den feinschuppigen Nähten ist leicht entfernbar. Hervorragende Schweiß Eigenschaften und hohe Kaltzähigkeit bis -30 °C machen die SPEZIAL seit Jahrzehnten zu einer verbreiteten und bewährten Elektrode im Stahlbau, aber auch in Fertigung und Montage von Industrie, Handwerk und Rohrleitungsbau. Röntgensicher. Für einwandfreie Wechselstromverschweißbarkeit stromquellenseitig auf mindestens 65 V Leerlaufspannung achten.

Normbezeichnungen

EN ISO	2560-A: E 38 3 B 12 H10
AWS	A5.1: E 7016-H8

Zulassungen	Grad
ABS	3H10-3Y (P)
BV	3-3YHH
DB	●
DNV	3Y40 H10

Zulassungen	Grad
GL	3Y H10
LRS	3m 3Ym H10
RMRS	3YHH
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S
0.06	0.9	0.7	≤ 0.025	≤ 0.015

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-30 °C
Unbehandelt	≥ 380	470-600	≥ 25	≥ 150	≥ 60

Werkstoffe

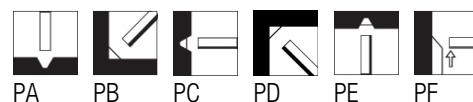
S(P)235-S(P)355; GP240-GP280; L245-L360

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern
HD ≤ 10: Rücktrocknung 300-350 °C / 2 h, max 5x.

Stromart/Polung/Schweißposition

AC; DC+



Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Approx. weight (kg/1000)	CBOX		VPMD	
				Stück	Code	Stück	Code
2.0	350	55-65	12.6	330	●	160	●
2.5	350	60-90	19.7	200	●	100	●
3.2	350	95-150	33.0	125	●	55	●
3.2	450	95-150	42.7	125	●	55	●
4.0	450	140-190	65.0	80	●	40	●
5.0	450	190-250	100.4	50	●	25	●