



P 47 D

Normzeichen

AWS A5.1 E 7016
EN ISO 2560 E 42 2 B 12 H 10

Anwendung / Merkmale

Basisch - rutil Stabelektrode für vielseitige Anwendungen im Werkstatt-, Reparatur- und Montagebereich. Bedingt durch den Doppelmantel sehr gute Schweißeigenschaften in allen Positionen ausser fallend. Der stabile Lichtbogen ermöglicht ausgezeichnete Schweißeignung im Wurzelbereich.

Werkstoffe:

S185 bis S 355; P235GH; P265GH; P295GH; P235 bis P355; L210 bis L360; S(P)275 bis S(P)355; GP240R; GS-38; GS-52; Schiffbaustähle A, B, D, E ; weitere Stähle auf Anfrage

Umhüllungstyp:

Basisch - rutil

Ausbringung:

98%

Schweisposition:



Schweisstrom:

DC + ; AC OCV > 55 V

Rücktrocknung:

350 °C , 2 h

Schweissguteigenschaften

Schweissgutanalyse, Gew. %

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.7	0.9	0.015	0.015

Mechanische Gütewerte:

Dehngrenze, Rp 0,2 % : 465 N/mm²
Zugfestigkeit, Rm : 550 N/mm²
Dehnung, A5 : 26%
Kerbschlagarbeit, AV : - 20 °C > 60 J

Wasserstoffgehalt / 100g Schweißgut :

< 10 ml

Zulassungen:

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern !)

TÜV
DB
DNV
CE

