

Stabelektroden un- und niedriglegierte Stähle

Basisch-umhüllte Doppelmantelelektrode mit nichtbasischen Anteilen. Art und Verteilung der Umhüllungsbestandteile im Doppelmantel ermöglichen außergewöhnlich gute Schweißigenschaften 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 Schweißigenschaften 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	3YH10
BV	3YH10
DB	●
DNV	3Y40H10

Zulassungen	Grad
GL	3YH10
LRS	3YmH15
RMRS	3YHH
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S
0.06	0.9	0.7	≤ 0.020	≤ 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

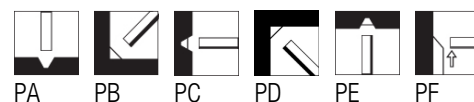
S(P)235-S(P)355; GP240-GP280; L245-L360

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)	Gewicht (kg/1000)	CBOX		VPM	
				Stück	Code	Stück	Code
2.0	350	55-65	12.73	330	●	160	●
2.5	350	55-95	19.50	200	●	100	●
3.2	350	80-150	32.73	125	●	55	●
3.2	450	95-150	41.82	125	●	55	●
4.0	450	120-190	65.00	80	●	40	●
5.0	450	190-250	100.45	50	●		