

SUPERCITO

Stabelektrode für unlegierte und niedriglegierte Stähle



basisch-umhüllt

Normzeichen:	DIN EN 499	E 42 5 B 42 H 5
	DIN 1913	E 51 55 B 10
	AWS/ASME SFA-5.1	E7018-1 H4

Anwendungsbereich und Eigenschaften:

Stabelektrode für rißfreie und zähe Schweißverbindungen auch bei Stählen mit Kohlenstoffgehalt bis 0,4%. Ausbringen ca. 120%. Gute Schweißigenschaften auch in Zwangspositionen. Schweißgut kaltzäh bis -50 °C. Geeignet für Pufferlagern auf höher gekohlten Stählen.

Werkstoffe:

EN-Bezeichnung	DIN-Bezeichnung	EN-Bezeichnung	DIN-Bezeichnung
S185 bis S355	St 33 bis St 52-3	E295, E335	St 50-2, St 60-2
P235GH, P265GH	H I, HII	P295GH	17 Mn 4
P235 bis P355	St 37.4 bis St 52.4	P235, P265	St 35.8, St 45.8
L210 bis L360	StE210.7(TM) bis StE360.7(TM)	–	–
–	StE 255	S(P)275 bis S(P)355	StE 285 bis StE 355
–	A,B,D,E	–	A St 35 bis A St 52
–	GS-38, GS-52	GP240R	GS-45

Bitte beachten Sie die zulässigen Betriebstemperaturen für Schweißzusatzwerkstoff und Grundwerkstoff.

Eignungsprüfungen: TÜV, TÜV Österreich, UDT

Zulassungen: DB, Controlas, ABS, BV, DNV, GL, LRS, RS

Der genaue Zulassungsumfang ist dem Anhang zu entnehmen.

Schweißgutanalyse (Richtwerte in %):

C	Si	Mn
0,08	0,5	1,1

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Einzelwerte sind Richtwerte):

Wärmebehandlung	Streckgrenze [N/mm ²]	Zugfestigkeit [N/mm ²]	Bruchdehnung A ₅ [%]	Kerbschlagarbeit ISO-V [Joule]	
				+20 °C	-50 °C
U	>420	500–640	>20	200	100

U = Schweißzustand

Rücktrocknung: Erforderlich: 2 h bei 300 bis 350 °C, für H5: 2 h 340 °C bis 360 °C

Stromstärke [A]:

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
65–90	100–140	140–190	190–250

Stückzahlen, Nettogewichte:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück/Paket	Gewicht/Paket [kg]	Stück/Karton	Gewicht/Karton [kg]
2,5	350	170	3,9	510	11,6
3,2	350	120	4,3	360	12,9
3,2	450	120	5,6	360	16,9
4,0	450	80	5,4	240	16,2
5,0	450	50	5,3	150	16,0

Stromart/Polung/Schweißpositionen:

