

Normbezeichnungen

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1	AWS A5.1M
E 38 2 RB 12	E4303 A U	E6013 (mod.)	E4313 (mod.)

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Rutil-basisch umhüllte Stabelektrode mit besonderer Eignung für Zwangslagen, mit Ausnahme der Fallnaht. Ausgezeichnet in der Wurzellage. Hochwertige, röntgensichere Schweißnähte. Sehr gute Wechselstromverschweißbarkeit, intensives Abschmelzverhalten.

Bevorzugte Verwendung im Stahl-, Behälter- und Rohrleitungsbau. Hohe mechanische Gütewerte, daher für viele Werkstoffgruppen verwendbar.

Grundwerkstoffe

Stähle bis zu einer Streckgrenze von 380 MPa (52 ksi)

S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S275N-S355N, S275M-S355M, P235GH-P355GH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB

ASTM A 106 Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 414 Gr. A, B, D, G; A 501 Gr. B;

A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. A, C, D;

A 662 Gr. A, B, C; A 711, Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52

Richtanalyse des Schweißgutes (Gew.-%)

	C	Si	Mn
Gew-%	0,08	0,2	0,45

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Zustand	Streckgrenze R _e	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J			
				+20 °C	±0 °C	-10 °C	-20 °C
u	420 (≥ 380)	500 (≥ 470 – 600)	28 (≥ 20)	90	75	70	60 (≥ 47)

u unbehandelt, Schweißzustand

Verarbeitungshinweise

	Stromart DC (–) AC	Rücktrocknung: nicht erforderlich	Elektroden- stempelung: FOX SPE E 38 2 RB	ø (mm)	L mm	Strom A
				2,0	250	45 – 75
				2,5	250/350	60 – 100
				3,2	350	90 – 140
				4,0	450	110 – 190
5,0	450	170 – 250				

Zulassungen

TÜV (0731.), DB (10.014.03), LTSS, SEPROZ, CE