

Rutilzellulose Mitteldickumhülte Stabelektrode RC3 / DIN6013

für alle Positionen speziell für Heft-, Montage- und Fallnahtschweißung
Schweißgut für Betriebstemperaturen von -10 bis +450°C

Eigenschaften:

Universell einsetzbare rutilumhüllte Stabelektrode. Für alle Lagen geeignet, speziell für Heft-, Montage- und Fallnahtschweißungen konzipiert. Gute Eindringung in das Grundmaterial, gleichmäßige Nahtzeichnung - leicht konvex beim Normallagenschweißen. Sehr leichter Schlackengang bei Fallnähten.

Zulassung:

TÜV, DB, UDT

Anwendungsgebiete:

Produktionsschweißungen, als Universalelektrode im Metallbau, bei Schlosser- und Wartungsarbeiten, Montage- und Rohrleitungsschweißungen usw.

Besondere Hinweise:

Der scharfe Lichtbogen ermöglicht Schweißen von gepulverten, verzinkten, angerosteten und verzünderten Stählen. Auch mit 220V Lichtnetztransformatoren und 42V Schutzspannung verschweißbar.

Normklassifizierung:

DIN 1913	E 4322 R(C) 3	AWS A5.1	E 6013	NF A 81-309	E 432/2R 12
ISO 2560	E 43 2 R 11	BS 639	E 4322 R 12	EN 499	E 38 0 RC 11

Wichtigste Grundwerkstoffe:

- Unlegierte Baustähle
DIN 17100 : St34-2 | St37 | St44 | St52-3
ASTM : A283grB,C,D | A570gr30,33,40
NF A 35-501 : A33 | A34-2 | E24-2,3 | E28-2,3 | E30-2,3 | A50-2
- Rohrleitungsstähle
DIN 17172, 17175, 1629 : StE255-StE355 | WStE255-WStE355,St2,St3,St4 | St35 | St35.4 | St45 | St45.4 | St52.4
API SPEC 5L : X42 | X46 | X52
- Schiffbaustähle : Grad A bis D
- Stähle für Kessel- und Druckbehälterbau
DIN 17155 : HI | HII | 17Mn4 | 19Mn6
ASTM : A414grC,D,E,F | A442gr55,60 | A514grC,D,E,F | A515gr55,60,65,70 | A285grC
NF A 36-205 : A37CP | A42CP | A48CP

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Wärmebehandlung: unbehandelt, Prüftemperatur: +20°C, Richtwerte):

Streckgrenze R_{eH}	Zugfestigkeit R_m	Bruchdehnung A_5	Kerbschlagarbeit A_v
420 N/mm ²	550 N/mm ²	28 %	80 J (60 J bei 0°C)

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %:

C	Si	Mn	P	S
0,08	0,25	0,6	< 0,025	< 0,025

Rücktrocknung:

Eine Rücktrocknung ist im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Umhüllung toleriert eine Rücktrocknung von max. 1-2 Std. bei 90°C.

Stromdaten:

Dimension (mm)	2,0 x 300	2,5 x 350	3,25 x 350	4,0 x 350	5,0 x 450
Schweißstrom (A)	40-60	60-100	100-140	110-170	150-210

= - ~ 40V
Gleich- / Wechselstrom

Schweißpositionen:



Kurzzeichen	Beschreibung
PA	Wannenlage
PB	Waagrecht (Horizontal / Vertikal)
PC	Quer (Horizontal an senkrechter Wand)
PE	Überkopf
PF	Senkrecht steigend
PG	Senkrecht fallend