

STABELEKTRODE INOX 29.9 GELB



Art.-Nr.	0982 325 5
VE	55
Drahtdurchmesser (Ø)	3,2 mm
Länge	350 mm
Stromstärke min./max.	55-120 A
Gewicht	1,9 kg
Normen	ISO 3581
American Welding Society (AWS)	A 5.4: E 312-17
Umhüllung	Rutil
Werkstoff	Edelstahl, 1.4337

Hinweis

Die Elektrode kann mit Gleichstrom +Pol und Wechselstrom verschweißt werden.

Schweißposition



Universalelektrode mit Rutil-Umhüllung und sehr guten Schweißigenschaften.

- Glatte Nahtzeichnung
- Geringe Spritzverluste
- Leichte Schlackenentfernbarkeit

Anwendungsgebiet

- Für schwer schweißbare Stähle, Auftragsschweißungen an Warmarbeitswerkzeugen sowie Schienen, Laufrollen und Kunststoff pressformen. Zähspannungsausgleichende Zwischenschichten bei Hartauftragsschweißungen. Zähverbindungs-schweißungen an Stählen höherer Festigkeit und zwischen artverschiedenen Werkstoffen. Verbindungsschweißungen an Manganhartstahl.
- Auch geeignet für die Arbeit an Edelstahl A4 mit St37 sowie Grundwerkstoff 1.3401

STABELEKTRODE SPEZIAL WEISS



Länge	350 mm
Normen	ISO 2560-A
American Welding Society (AWS)	A 5.1: E 7016
Umhüllung	Basisch

Art.-Nr.	0982 252	0982 325 2
VE	200	130
Drahtdurchmesser (Ø)	2,5 mm	3,2 mm
Stromstärke min./max.	50-90 A	90-150 A
Gewicht	4,2 kg	4,6 kg

Anwendungsgebiet

- Geeignet für Verbindungsschweißungen im Stahl-, Kessel-, Behälter-, Schiffsfahrzeug- und Maschinenbau an unlegierten Stählen wie St. 33 – St. 50, St. 35.8, St. 45.8, GS 38 – GS 52, Kesselblech H I – H III, 17Mn4, Feinkornbaustähle StE. 26 – StE. 36
- Einsetzbar in Industrie und Handwerk für Montage-, Werkstatt- und Reparaturschweißungen
- Für Grundwerkstoffe: P235 / S235 – P355 / S355 u. ä. geeignet.

Schweißposition



Beste Verschweißbarkeit in Zwangslagen und Wurzelschweißungen.

- Basisch umhüllte, kalkbasierte Allstrom-Spezial-Elektrode, auch zum Schweißen an Kleinschweißtransformatoren geeignet
- Im Gegensatz zu den bisher als charakteristisch bezeichneten Schweißigenschaften kalkbasischer Elektroden fließt Spezial weiß sehr ruhig bei nur geringen Spritzverlusten.
- Kerbfreie Nahtübergänge bei Kehlnähten
- Gleichmäßige Nahtzeichnung
- Gute Schlackendeckung
- Leichte Schlackenlöslichkeit
- Höchste Betriebstemperatur 450°C

Leistungsnachweis

Zulassungen, Eignungsprüfungen: DB, TÜV

Hinweis

Die Elektrode kann mit Gleichstrom +Pol und Wechselstrom verschweißt werden.