

Normbezeichnung	EN 499	E 42 0 RC 11
	AWS A 5.1	E6013

Zulassungen TÜV, GL, DB, CE

Anwendungsbereich Eigenschaften

CARBO RRC 5 ist eine rutilzellulose, umhüllte Stabelektrode für die Zwangslagenschweißung. Sie findet universale Einsatzmöglichkeiten im Stahl-, Maschinen-, Schiff- und Fahrzeugbau. Besonders geeignet für Fallnahtschweißung.

Die Elektrode lässt sich in allen Positionen gut verschweißen. Sie hat einen stabilen Lichtbogen und zündet gut wieder.

Das zähfließende Schweißgut bedingt eine gute Spaltüberbrückung.

Betriebstemperatur -10° C bis +350° C

Werkstoffe
 DIN EN 10025 S235JRG1, S235JRG2, S235JRG3, S275JR, S275J2G3, S355J2G3
 DIN EN 10028-2 P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
 DIN EN 10028-3 P275N, P355N, P275NH, P355NH
 DIN 17100 St 37-2, St 44-2, St 52-3
 DIN 17175 St 35.8, St 45.8, 17 Mn 4, 19 Mn 5
 DIN 17102 StE 255 – StE 355, WStE 255 – WStE 355
 DIN 17172 StE 210. 7 – StE 360.7 TM
 DIN 17155 H I, HII, 17 Mn 4, 19 Mn 6
 Schiffbaustähle: A – B – D

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{eL} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei -10° C
510	> 420	> 22	> 47

Schweißgutanalyse % (Richtwert)

C	Si	Mn
0,08	0,4	0,5

Stromeignung = - / ~ 42 V

Schweißpositionen PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

Rücktrocknung 1 h, 100° C +/- 10° C (bei Bedarf)

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	70 - 100	260	1040	19,2	5,0	20,0
3,2 x 350	90 - 140	166	664	30,1	5,0	20,0
4,0 x 350	140 - 180	105	420	47,6	5,0	20,0
5,0 x 450	180 - 250	65	259	92,6	6,0	24,0

Rev. 000

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. Carbo-Weld behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.