

Normbezeichnung	EN ISO 2560-A	E 38 0 RC 11
	AWS A 5.1	E6013

Zulassungen TÜV, DB, CE

Anwendungsbereich CARBO RC 3 ist eine rutilzellulose, mitteldick umhüllte Stabelektrode für die Zwangslagenschweißung. Sie findet universale Einsatzmöglichkeiten im Stahl-, Maschinen-, Schiff- und Fahrzeugbau. Besonders geeignet für Fallnahtschweißung.

Eigenschaften

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
0,07	0,3	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
2,0 x 300	50 - 80	400	1200	10,0	4,0	12,0
2,5 x 350	75 - 100	270	811	18,5	5,0	15,0
3,2 x 350	90 - 130	167	500	30,0	5,0	15,0
4,0 x 350	130 - 180	110	330	45,4	5,0	15,0
5,0 x 450	180 - 240	67	200	90,0	6,0	18,0

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.