

Normbezeichnung	DIN EN ISO 2560-A	E 38 2 B 12 H10
	AWS A 5.1	E7016

Zulassungen TÜV, DB, CE

**Anwendungsbereich
Eigenschaften** CARBO BR 10 D ist eine basisch- rutilumhüllte Doppelmantelelektrode mit ausgezeichneten Schweißigenschaften bei sehr guten mechanischen Gütwerten. Die Elektrode lässt sich am Wechselstrom (auch Kleintrafo) ausgezeichnet verschweißen. Durch den Doppelmantel sind die Schweißigenschaften auch in Zwangslagen optimal. Die Elektrode zeigt ein glattes Nahtaussehen ohne Einbrandkerben.

Betriebstemperatur -20° C bis +450 °C

Werkstoffe

DIN EN 10025 S235JRG1, S235JRG2, S235JRG3, S275JR, S275J2G3, S355J2G3

DIN EN 10028-2 P235GH, P265GH, P295GH, P355GH

DIN EN 10028-3 P275N, P275NH, P275NL2, P355N, P355NH, P355NL1

DIN 17100 St 37-2, St 44-2, St 52-3, ST 50-2

DIN 17175 St 35.8, St 45.8, 17 Mn 4, 19 Mn 5, 16 Mo 3

DIN 17102 StE 255 – StE 355, WStE 255 – WStE 355, TStE 255 – TStE 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 - E; A36; D36; E36

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Streckgrenze R_{p0,2} N/mm²	Dehnung A₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei - 40° C
		530	> 420	> 22

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn
	0,07	0,4	0,7

Stromeignung = + / ~ , 42 V

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

Rücktrocknung 1 h, 300° C +/- 10° C (bei Bedarf)

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	50 - 90	259	777	19,3	5,0	15,0
3,2 x 350	90 – 150	151	453	33,1	5,0	15,0
4,0 x 450	120 – 190	101	303	64,4	6,5	19,5
5,0 x 450	160 – 230	65	195	100,2	6,5	19,5

Rev. 002/11