

Schweißelektrode VDB – RR 6

AWS A5.1: E 6013
 DIN EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12
 DIN 1913: E 51 32 RR 6



Beschreibung:

Universal einsetzbare Schweißelektroden zum Schweißen von handelsüblichen unlegierten und niedriglegierten Stahllarten. Unsere VDB RR6 Stabelektroden lassen sich äußerst einfach verschweißen und zeichnen sich neben ihrer Vielseitigkeit im Bereich Stahlbau auch durch ihre hervorragenden Zündeigenschaften und Wiedierzündeigenschaften aus. Ideal geeignet für Einsteiger und Neulinge im Gebiet der Schweisstechnik da diese Schweißelektrode als besonders einfach zu beherrschen gilt. Die Elektroden können mit Wechselstrom und mit Gleichstrom (-Pol) verschweißt werden. Die gebildete Schlacke ist so gut wie vollständig selbstablösend. Diese Dickrutilmhüllte Schweißelektrode ist besonders geeignet für Verbindungsschweißungen im Stahl-, Fahrzeug-, Schiff-, Maschinen-, Behälter-, Rohrleitungs- und Kesselbau an un- und niedriglegierten Stählen. Stabiler, ruhiger Lichtbogen. Spritzerarm u. feinschuppiges, glattes Nahtbild. Flache Hohlkehlnähte.

Betriebstemperatur: bis +450 °C

Kaltzäh: bis -269 °C

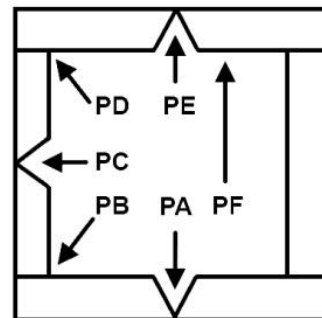
Grundwerkstoffe:

Allg. Baustähle S 185 bis S 355 **Feinkornbaustähle** S 275 bis S 355 **Schiffbaustähle** A32/36, D32/36, A40, D40 **Druckbehälterstähle** P195 bis P355 **Rohrstähle** L210 bis L360 **Stahlguss** GE200, GE240, GP240, G20Mo5, G21Mn5 **Betonstahl** BSt 42, BSt 500

Stromeignung: 42 V

Analyse	C:	Si:	Mn:
Richtwerte	0,08%	0,4%	0,6%

Gütwerte des reinen Schweißgutes		
0,2% Dehngrenze Rp0,2	[N/mm ²]	>450
Zugfestigkeit Rm	[N/mm ²]	>510
Bruchdehnung A5	[%]	>22
Kerbschlagarbeit Av	[J]	>60



Durchmesser	1,6 mm	2,0 mm	2,0 mm	2,5 mm	3,2 mm	4,0 mm	5,0 mm
Länge	250 mm	250 mm	350 mm	350 mm	350 mm	450 mm	450 mm
Stück / Kg	ca. 156 Stk.	ca. 107 Stk.	ca. 78 Stk.	ca. 52 Stk.	ca. 30 Stk.	ca. 14 Stk.	ca. 10 Stk.
Strom (A)	25 – 50	45 – 70	40 – 80	60 – 100	90 – 140	130 - 170	170 - 190

Sämtliche o.g. Angaben dienen der unverbindlichen Information.