

Standarder:

 DIN EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 11
 (EN 499) E 42 0 RC 11

AWS SFA 5.1: E 6013

Godkendelser: TÜV, DB

AH 722

Produktbeskrivelse:

Medium tyk rutilcellulosebelagt svejseelektrode til samlings- og vedligeholdelses svejsning i alle positioner, især egnet til lodret nedad svejsning. God overgang af huller.

Applikationer:

Fusions svejsning af konstruktion til generelle formål stål, kedelplader, rørstål, konstruktionsstål, høj trækstål og støbt stål såsom:

S 185 - S 355 JOC,
 P 235 GH, P 265 GH, P 295 GH,
 P 210 N - P 360 N,
 S 255 NH - S 355 NH,
 P 255 NH - P 355 NH,
 GS 38 - GS 52.

Typisk svejsemetal sammensætning:

[Vægt i %]

	C	Mn	Si	Fe
Min.				
Max.	0,08	0,5	0,3	Balance

Funktioner:

Uden varmebehandling.

 Trækstyrke R_m: 510 (MPa)

 Flydespænding R_{p0.2}: 380 (MPa)

 Flydespænding R_{p1.0}: -

Forlængelse (L=5d) 20 (%)

Slagstyrke (ISO-V) 50 (J)

Svejspositioner: Alle

Dimensioner:

Polaritet:
=(-)~

Ø (mm)	Længde (mm)	Svejsestrøm (A)
2,0	250	50 – 60
2,5	350	60 – 85
3,25	350	90 – 130
4,0	350	140 – 180
5,0	350	180 - 240