

GERLACH EURO 6000

Rutilbasische Stabelektrode für Wurzelnähte

Norm: EN ISO 2560-A : E 38 2 RB 12
 AWS A5.1 : E 6013

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Rutilbasische Stabelektrode für Wurzelnähte im Rohrleitungs-, Kessel-, Behälter- und Schiffsbau. Ausgezeichnete feinschuppige Nahtausbildung.

Werkstoffe: S185 bis S355, P235GH, P295GH, P235 bis P355, L210 bis L360, S(P)275 bis S(P)355, GP240R, Schiffsbaustähle A,B,D,E.

Weitere Stähle auf Anfrage.

Grundwerkstoffe:	Werkstoff-Nr.
Unlegierte Baustähle:	
S185 bis S355	1.0035 bis 1.0570
Rohrleitungsstähle:	
DIN EN 296 E 235 bis E 358	1.0308 bis 1.0581
DIN EN 10216: L 210 bis L 360 NE	1.0307 bis 1.0582
Schiffsbaustähle: GL-A; 21MnSi5 GL-D	1.0440, 1.0472, 1.0475
Stähle für Kessel- u. Druckbehälterbau:	
DIN EN 10028 P 235 GH; P 265 GH; P295 GH	1.0345, 1.0425, 1.0481
Feinkornstähle : S 255N bis P 355N	1.0461 bis 1.0562
Stahlguß : C18D bis S 355 JRC	1.0416 bis 1.0551

Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze R _m (MPa)	Zugfestigkeit R _p (MPa)	Dehnung A ₅ (%)	Kerbschlagarbeit KV (J) (-20°C)
470-600	>380	>24	>47

Schweißgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Mn	Si
0,10	0,55	0,20

Stromart: = (-) ~

Rücktrocknung: 140°C/1h

Zulassungen: TÜV

Stromeinstellung

Durchmesser [mm]	2,5	3,2	4	5
Stromstärke [A]	70-90	115-145	145-190	200-250