

Normbezeichnung	EN ISO 2560-A	E 38 2 RB 12
	AWS A 5.1	E6013

Zulassungen TÜV, DB, CE, GL

Anwendungsbereich CARBO RRB 7 ist eine schnellfließende rutilbasierte Stabelektrode für dynamisch beanspruchte Bauteile an Baustählen bis St 52-3, im Brückenbau, Rohrleitungs-, Behälter-, Kessel- und Schiffsbau. Das Schweißgut hat hervorragende mechanische Güterwerte und eine hohe Rissicherheit.

Eigenschaften Auch in Zwangslagen und Wurzelschweißungen am Rohr zeigt die CARBO RRB 7 eine gute Verschweißbarkeit und ein glattes Nahtaussehen ohne Einbrandkerben.

Betriebstemperatur -20° 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, P275NH, P275NL2, P355N, P355NH, P355NL1
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, TStE 255 – TStE 355
DIN 17172	StE 210. 7 – StE 360.7 TM
DIN 17155	H I, HII, 17 Mn 4, 19 Mn 6

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 - 20° C
		> 510	> 380	> 22

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn
	0,08	0,3	0,6

Stromeignung = - / ~ 65 V (bedingt = +)

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

Rücktrocknung 1 h, 100 °C + / - 10 °C (bei Bedarf)

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	60 - 100	248	990	20,2	5	20
3,2 x 350	90 - 140	150	600	33,2	5	20
4,0 x 350	110 - 190	97	388	51,5	5	20
5,0 x 450	180 - 240	59	236	102,2	6	24

Rev. 000