

<b>Normbezeichnung</b>	DIN EN ISO 2560-A	E 42 0 RR 73
	AWS A 5.1	E7024

**Anwendungsbereich**  
**Eigenschaften**

CARBO RR 11 ist eine dick rutilumhüllte Stabelektrode mit 160 % Ausbringung, hoher Abschmelzgeschwindigkeit und großer Ausziehlänge. Sie ist geeignet für Verbindungen im Stahl-, Kessel-, Fahrzeug- und Schiffsbau an niedriglegierten Stählen und für die Schweißschweißung ( Fematic ).  
CARBO RR 11 ist bevorzugt für Schweißungen in Wannenlage und horizontaler Position geeignet.

**Betriebstemperatur** +/-0° 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, P355N  
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  
DIN 17172 StE 210. 7 – StE 360.7 TM  
DIN 17155 H I, HII, 17 Mn 4, 19 Mn 6  
Schiffbaustähle: A - B – D

**Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes**  
( typische Werte )

Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze R <sub>eL</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei +/- 0° C
510	> 420	> 22	> 47

**Schweißgutanalyse %**  
( Richtwert )

C	Si	Mn
0,07	0,4	0,7

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

**Schweißpositionen** PA, PB

**Rücktrocknung** 1 h, 240° C +/- 10°C ( bei Bedarf )

Maße	Strom ( A )	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
3,2 x 450	130 - 170	94	376	63,8	6,0	24
4,0 x 450	150 - 210	59	236	101,7	6,0	24
5,0 x 450	200 - 310	39	156	153,8	6,0	24

Rev. 002