

Normbezeichnung	EN ISO 2560-A	E 38 0 RC 11
	AWS A 5.1	E6013

Zulassungen TÜV, DB, CE

Anwendungsbereich CARBO RC 3 Blau ist eine rutilzellulose, mitteldick umhüllte Stabelektrode für die Zwangslagenschweißung. Sie findet universale Einsatzmöglichkeiten im Stahl-, Maschinen-, Schiff- und Fahrzeugbau. Besonders geeignet für Montageschweißungen an verzinkten und geprimerten Blechen.
Eigenschaften Die Elektrode lässt sich in allen Positionen gut verschweißen. Sie hat einen stabilen Lichtbogen und zündet gut wieder. Das zähfließende Schweißgut bedingt eine gute Spaltüberbrückung.

Betriebstemperatur -10° 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

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 - 10° C
		500	> 380	> 22

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn
	0,07	0,3	0,5

Stromeignung = - / ~ 42 V

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

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

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,0 x 300	40 - 65	421	1263	9,5	4,0	12,0
2,5 x 350	65 - 85	265	794	18,9	5,0	15,0
3,2 x 350	95 - 145	160	481	31,2	5,0	15,0
4,0 x 350	125 - 210	111	333	45,1	5,0	15,0
5,0 x 450	180 - 240	69	276	87,0	6,0	24,0

Rev. 000