

| | | |
|------------------------|-------------------|--------------|
| Normbezeichnung | 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 Schwerkraftschweißung (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 _m N/mm ² | Streckgrenze R _{eL} N/mm ² | Dehnung A ₅ % | Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei +/- 0° C |
|--|--|--|------------------------------------|--|
| | | 510 | > 420 | > 22 |

| 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