

## Magmaweld ESB 44

### Normen / Standards

EN ISO 2560-A:	E 38 2 B 1 2 H10
AWS A5.1:	E7016 H8

### Eigenschaften

Geeignet für Herstellungs- und Reparaturschweißungen an dynamisch belasteten Stahlkonstruktionen, Maschinen und landwirtschaftlichen Geräten, Werkstatt- und Wartungsschweißungen. Glatte und saubere Schweißnähte, ohne Einbrandkerben. Ausgezeichnete Spaltüberbrückbarkeit. Der Doppelmantel dieser Elektrode erzeugt einen stabilen, konzentrierten und gerichteten Lichtbogen und ist daher ideal für Wurzellagen- und Positionsschweißungen und für das Wechselstromschweißen geeignet. Schweißnähte sind von Röntgenqualität.

### Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

S185 - S355J0, P235GH, P265GH, P295GH, P235TR2 - P355T2, P235G1TH, P255G1TH, L210 - L360NB, S255N - S355N, GE 200, GE 240, GE 260.

### Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,06	0,65	1,00

### Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Streckgrenze R <sub>e</sub>	[MPa]	450
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	[MPa]	550
Dehnung A (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> )	[%]	25
Kerbschlagarbeit KV	[J]	70 bei -20°C

Wärmebehandlung: unbehandelt

### Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 350°C / 2h, falls erforderlich.

Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen richten sich nach dem jeweiligen Grundwerkstoff.



### Zulassungen

TÜV, DB, DNV, CE

### Lieferformen

Ø (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Stück/Pkt.	Kg/Pkt.	Pkt./Karton	Kg/Karton	Packform
2,5	350	60 – 90	251	5	3	15,0	Karton-Box
3,2	350	70 – 140	151	5	3	15,0	Karton-Box
3,2	450	70 – 130	153	6,5	3	19,5	Karton-Box
4,0	450	130 – 180	97	6,5	3	19,5	Karton-Box
5,0	450	180 – 250	64	6,5	3	19,5	Karton-Box

Weitere Abmessungen auf Anfrage.