

Magmaweld ESR 11

Normen / Standards

EN ISO 2560-A:	E 38 0 RC 1 1
AWS A5.1:	E6013

Eigenschaften

Besonders geeignet für das Schweißen von Blechen mit einer Dicke von weniger als 5 mm, verzinkten Blechen und Rohren, grundierten, lackierten und leicht rostigen Stählen sowie für die Herstellung von Tanks, Kesseln und Rohrinstallationen. Sehr gute Schweißseigenschaften in Zwangslagen, auch in fallender Position. Gute Spaltüberbrückung. Glatter Lichtbogen, gut geeignet für Heftschweißungen aufgrund der leichten Zünd- und Wiedierzündeigenschaften. Kann sowohl mit Wechselstrom als auch mit Gleichstrom verschweißt werden. Die Schweißnähte sind glatt, leicht konkav und ohne Einbrandkerben. Die Schlacke ist selbstabhebend.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

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

Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,1	0,45	0,7

Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

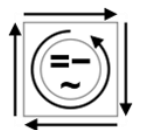
Streckgrenze R _e	[MPa]	480
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	550
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)	[%]	25
Kerbschlagarbeit KV	[J]	55 bei 0°C

Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: Nicht erforderlich.

Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen richten sich nach dem jeweiligen Grundwerkstoff.



Zulassungen

TÜV, DB, BV, CE

Lieferformen

Ø(mm)	Länge(mm)	Strom (A)	Stück/Pkt.	Kg/Pkt.	Pkt./Karton	Kg/Karton	Packform
2,0	350	40 – 60	395	5,0	3	15,0	Karton-Box
2,5	350	60 – 85	272	5,0	3	15,0	Karton-Box
3,2	350	90 – 130	168	5,0	3	15,0	Karton-Box
4,0	350	130 – 180	109	5,0	3	15,0	Karton-Box
5,0	350	180 – 230	73	5,0	3	15,0	Karton-Box

Weitere Abmessungen auf Anfrage.