

## Magmaweld ESR 35

### Normen / Standards

EN ISO 2560-A:	E 38 2 RB 1 2
AWS A5.1:	E6013

### Eigenschaften

Rutilbasisch umhüllte Elektrode, besonders geeignet zum Schweißen von Wurzellagen und Positionsschweißungen bei der Herstellung von Rohren, Kesseln und Tanks. Auch geeignet zum Aufbringen von Stützlagen beim Unterpulverschweißen. Aufgrund des geringen Si-Gehaltes ist das Schweißgut zum anschließenden Verzinken und Emaillieren geeignet.

### 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
0,08	0,20	0,50

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

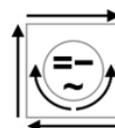
Streckgrenze R <sub>e</sub>	[MPa]	480
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	[MPa]	530
Dehnung A (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> )	[%]	23
Kerbschlagarbeit KV	[J]	50 bei -20°C

Wärmebehandlung: unbehandelt

### Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: Nicht erforderlich.

Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen richten sich nach dem jeweiligen Grundwerkstoff.



### Zulassungen

TÜV, DB, CE

### Lieferformen

Ø (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Stück/Pkt.	Kg/Pkt.	Pkt./Karton	Kg/Karton	Packform
2,5	350	60 – 90	246	5,0	3	15,0	Karton-Box
3,2	350	100 – 140	147	5,0	3	15,0	Karton-Box
4,0	350	140 – 180	100	5,0	3	15,0	Karton-Box
5,0	450	200 – 240	64	6,5	3	19,5	Karton-Box

Weitere Abmessungen auf Anfrage.