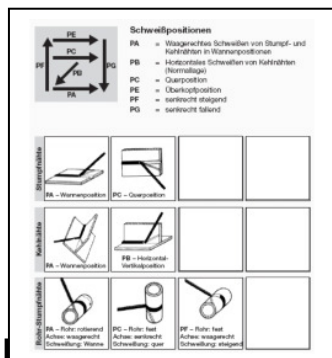


Stabelektrode **HS 200 gelb** RR6 Kontakt FIN Automatik



MT- RR 6 gelb

Rutil-dickumhüllte Stabelektrode zum Schweißen besonders feinschuppiger Nähte. Schweißgut für Betriebstemperaturen von -10°C bis $+450^{\circ}\text{C}$.

DIN 1913	E 51 22 RR 6
ISO 2560	E 51 2 RR 22
AWS/ASME SFA-5.1	E 6013
B.S.639	E 51 22 RR 22
NF A 81-309	E 51 2/2 RR 22
EN 499	E 42 0 RR 12

Wichtigste Grundwerkstoffe

StE 34-2, St 37, St 44, St 52-3;
 H I, H II, 17 Mn, 19 Mn6
 St 35, St 35.4, St 45, St 45.4, St 52.4,
 St 35.8, St 45.8, StE 290.7 bis StE 360.7
 TM; X 42, X 46, X 52 (API 5 LX)
 Schiffbaustähle A, B (grade 1)

StE 255 bis StE 355,
 WStE 255 bis WStE 355
 St 2, St 3, St 4;
 C 10 bis C 22;

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung	Prüftemperatur	[$^{\circ}\text{C}$]	unbehandelt $+20^{\circ}\text{C}$	unbehandelt 0°C
Streckgrenze	R_{eH}	[N/mm ²]	440	
Zugfestigkeit	R_m	[N/mm ²]	580	
Bruchdehnung	A_5	[%]	23	
Kerbschlagarbeit	A_v	[J]	65	50

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,08	0,4	0,5

Besondere Hinweise

Ausgezeichnetes, feinschuppiges Nahtbild; flache Hohlkehlnaht; selbstabhebende Schlacke. Wurzelschweißbarkeit nachgewiesen. Geeignet zum Schweißen verzinkter oder geprimierter Bleche. Für verzinkte Bleche bis 2,5 mm Durchmesser auch in fallender Position. Auch an 220 V Lichtnetztransformatoren und bei 42 V Schutzspannung verschweißbar. DB-Zulassung: (Für den bauaufsichtlichen Bereich nach DS 804 und DIN 18 800): begrenzt auf ST 37, Stumpfnähte: Blechdicke maximal 1 6mm, Kehlnähte: Blechdicke maximal 30mm, a-Maß maximal 10mm.

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich.

Zulassung

Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung von maximal 150°C .
 D B , U D T

Maße,

Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [kg]
2,0	300	45-75	12,6	8
2,5	350	60-100	20,9	9
3,25	350	90-140	35,1	8
4,0	450	150-190	53,3	8

