

Basisch-umhüllte, vielseitig für Montage-, Werkstatt- und Reparaturschweißungen einsetzbare Doppelmantelelektrode. Der Doppelmantel verleiht der Elektrode einen richtungsstabilen Lichtbogen mit guter Spaltüberbrückbarkeit, daher gut in Zwangspositionen und Wurzel verschweißbar. Die glasartige Schlacke läßt sich leicht von den glatten Nähten entfernen. Auch für Schienenstoßschweißungen im Bereich der DB zugelassen (Zugfestigkeit bis 685 MPa).

### Normbezeichnungen

EN ISO	2560-A: E 42 4 B 32 H10
AWS	A5.1: E 7016-H8

### Zulassungen

Zulassungen	Grad
ABS	3YH10
BV	3YH10
DB	●
DNV	3YH10

### Zulassungen

Zulassungen	Grad
GL	3YH10
LRS	3YmH10
TÜV	●

CE

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.3	0.45	≤ 0.025	≤ 0.015

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-40 °C
Unbehandelt	≥ 420	500-640	≥ 25	≥ 150	≥ 80

### Werkstoffe

S(P)235-S(P)420, GP240-GP280

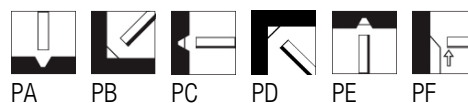
### Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

HD ≤ 10: Rücktrocknung 300-350 °C / 2 h, max 5x.

### Stromart/Polung/Schweißposition

AC; DC+



### Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	CBOX	
				Stück	Code
2.5	350	60-90	19.7	200	W000287365
3.2	350	90-140	32.8	125	W000287366
4.0	450	135-190	64.2	80	W000287367