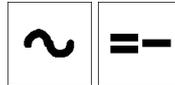


Art der Umhüllung:

Rutil

Strom:



Schweißpositionen:



Red Extra ist unsere Universalelektrode für alle Schweißpositionen, inklusive Fallposition. Diese Elektrode zeichnet sich aus durch gute Handhabbarkeit, störungsfreien Lichtbogenübergang, gute Schlackenentfernbarkeit und eine feinschuppige Nahtoberfläche. Red Extra ist die ideale Wahl für Konstruktionen, bei denen die Verwendung nur einer Elektrodenart zulässig ist. Zu den typischen Anwendungen gehören die Montage- Werkstatt- und Reparaturschweißung von niedriggeköhlten und niedriglegierten Baustählen. Red Extra ist eine Allstrom-Elektrode, die auch an Transformatoren mit niedriger Leerlaufspannung (mind. 42 V) geschweißt werden kann.

Zu schweißende Grundwerkstoffe:

- Schiffbaubleche A-D, A(H)32-D(H)36, S315G1S-S355G3S
- Baustahl S185-S355J2, St.33-St.52, C(K)10-C(K)35
- Kesselbaustahl P235GH-P295GH, HI, HII, 17Mn4
- Feinkornstahl P275N-P355N, S275N-S355M, StE285-StE 355, StE285-StE355TM
- Rohrbaustahl P235T1-P355N, L210-L360NB, St37.0-St52, St45.8, X42-X52, StE210.7-StE360.7TM
- Stahlguss GP240R, GS45

Anwendungen:

- Schiffbau und Offshore
- Allgemeine Fertigung und Bau
- Energieerzeugung
- Reparatur und Instandhaltung

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Si	S	P
0,09	0,5	0,4	0.005	0.015

Mechanische Güterwerte, Schweißgut – Richtwerte:

Zustand	0,2%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A ₅ in % (L ₀ =5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Schweißzustand	≥ 420	≥ 510	≥ 22	0 °C ≥ 47 20 °C ≥ 47

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Länge mm	Gewicht in kg 1000 Stück	Strom in A
2,0	300	10,5	40-60
2,5	350	18,2	60-100
3,2	350	28,9	90-140
4,0	350	44,2	150-190
5,0	350	70,4	180-240