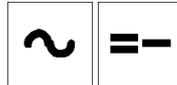


**Art der Umhüllung:**

Rutil

**Strom:**

**Schweißpositionen:**


Brown ist unsere schnell erstarrende, rutilumhüllte Elektrode für alle Schweißpositionen, insbesondere Fallposition. Diese Elektrode zeichnet sich aus durch gute Handhabbarkeit, einen gut einbrennenden Lichtbogen und die Fähigkeit zur Überbrückung großer Wurzelöffnungswinkel bei schlechter Passung auch an rostigen, verzünderten, grundierten und/oder verunreinigten Stahlblechen. Brown wird für das Zuschweißen von Lücken sowie für das Montage-, Reparatur- und Werkstattschweißen eingesetzt. Zu den typischen Anwendungen gehört das Reparaturschweißen im Schiffbau. Brown ist eine Allstrom-Elektrode (AC/DC).

**Zu schweißende Grundwerkstoffe:**

- Schiffbaublech 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
0,10	0,5	0,4	0.010	0.016

**Mechanische Gütewerte, Schweißgut – Richtwerte:**

Zustand	0,2%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A <sub>5</sub> in % (L <sub>0</sub> =5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Schweißzustand	≥ 420	≥ 510	≥ 22	0 °C ≥ 47 20 °C ≥ 50

**Lieferformen und Schweißdaten:**

Ø mm	Länge mm	Gewicht in kg 1000 Stück	Strom in A
2,5	350	18,8	60-100
3,2	350	31,3	90-140
4,0	350	47,0	150-190