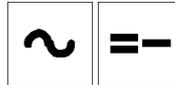


Art der Umhüllung:
Rutil

Strom:



Schweißpositionen:



Velora ist unsere langsam erstarrende, rutilumhüllte Elektrode für alle Schweißpositionen, außer Fallpositionen. Die Elektrode zeichnet sich aus durch leichte Führung, störungsfreien Lichtbogenübergang, gute Schlackenentfernbarkeit und eine feinschuppige Nahtoberfläche. Velora wird für das schnelle Schweißen von Dünnblechen (< 5,0 mm Wanddicke) in Normlage gewählt. Zu den typischen Anwendungen gehören Montage- Werkstatt- und Reparaturschweißungen von niedriggeköhlten und niedriglegierten Baustählen. Velora ist eine Allstrom-Elektrode, die auch an Transformatoren mit niedriger Leerlaufspannung (mind. 42 V) geschweißt werden kann.

Zu schweißende Grundwerkstoffe:

- Schiffbaugrobblech 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	0,3	0.006	0.018

Mechanische Güterwerte, Schweißgut – Richtwerte:

Zustand	0,2-%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A ₅ in % (L ₀ =5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Im Schweißzustand	≥ 420	≥ 510	≥ 22	0 °C ≥ 47 20 °C ≥ 60

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Länge mm	Gewicht in kg 1000 Stück	Strom in A
2,5	350	20,5	60-100
3,2	350	34,4	100-140
4,0	450	70,0	150-190