

Art der Umhüllung:
Zellulose

Strom:



Schweißpositionen:



E6011 ist unsere Allzweckelektrode für sämtliche Schweißpositionen. Die Elektrode zeichnet sich aus durch einen tief einbrennenden, leicht führungsfähigen und kraftvollen Sprühlichtbogen sowie gute Schlackenentfernbarkeit. E6011 ist die ideale Wahl für das Schweißen von Werkstoffen durch dünne bis mittlere Schmutz-, Rost-, Lack- oder Verzinkungsschichten hindurch. Zu den typischen Anwendungen gehören Allzweckkonstruktionen, Reparaturarbeiten, Bauten aus verzinktem Stahl, Konstruktionsbau und Schiffbau.

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 Konstruktion
- Energieerzeugung
- Reparatur und Instandhaltung

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Si	S	P
0.105	0,30	0.092	0.010	0.015

Mechanische Gütewerte, Schweißgut – Richtwerte:

Zustand	0,2%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A ₅ in % (L ₀ =5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Schweißzustand	≥ 380	≥ 445	≥ 25	-30 °C ≥ 34

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Länge mm	Gewicht in kg 1000 Stück	Strom in A
2,5	350	20,8	50-90
3,2	350	28,8	80-120
4,0	350	43,1	110-150