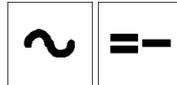


Art der Umhüllung:
Rutilsauer

Strom:



Schweißpositionen:



Regina 150 ist unsere rutilsauer-umhüllte und hoch effiziente (160 % Ausbringung) Elektrode für das Herstellen von Kehlnähten in Wann- und Querposition in Röntgenqualität. Diese Elektrode überzeugt durch einen gleichmäßigen und ruhigen Lichtbogen, sehr geringe Spritzerneigung und gute Schlackenentfernbarkeit (selbstlösend auch in engen Winkeln). Regina 150 kann mit hohen Vorschubraten verarbeitet werden und ermöglicht so hohe Abschmelzleistungen (> 3,6 kg/h). Zu den typischen Anwendungen gehören neben dem Verbinden dickerer Bleche aus niedriggekohlten und niedriglegierten Baustählen, wie man sie im Schiffbau und allgemeinen Stahlbau findet, auch der Einsatz auf grundierten oder verunreinigten Stahlblechen.

Zu schweißende Grundwerkstoffe:

- Schiffbaugrobblech A-E, A(H)32-E(H)36, S315G1S-S355G3S
- Baustahl S185-S355J2G3, St.33-St.52.3, C(K)10-C(K)35
- Kesselbaustahl P235GH-P355GH, HI, HII, 17Mn4, 19Mn6
- Feinkornstahl P275N-P355NL2, S275N-S420N, StE285-EStE355, StE285TM-EStE355TM
- Rohrbaustahl P235T1-P355N, L210-L415MB, St37.0-St52.4, St45.8, X42-X60, StE210.7-StE360.7TM
- Stahlguss GP240R, GS45

Anwendungen:

- Schiffbau und Offshore
- Allgemeine Fertigung und Bau
- Energieerzeugung

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Si	S	P
0,10	0,90	0,3	0.008	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
Im Schweißzustand	≥ 420	≥ 510	≥ 22	-20 °C ≥ 50 20 °C ≥ 75

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Länge mm	Gewicht in kg 1000 Stück	Strom in A
4,0	450	96,7	170-240
5,0	450	147,5	230-340