HILCO REGINA 160

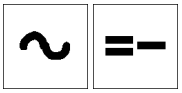
Stabelektroden – unlegierter Stahl – hohe Effizienz

AWS A5.1: E7024-1

EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 53

Art der Umhüllung:
Rutil

Strom:



Schweißpositionen:

Regina 160 ist unser anwenderfreundliche und hoch effiziente (160 % Ausbringung) Elektrode für das Herstellen von Kehlnähten in Wannen- und Querposition. Diese Elektrode überzeugt durch einen gleichmäßigen und ruhigen Lichtbogen, sehr geringe Spritzerneigung und gute Schlackenentfernbarkeit. Regina 160 kann mit hohen Vorschubraten verarbeitet werden und ermöglicht so hohe Abschmelzleistungen (> 3,5 kg/h). Zu den typischen Anwendungen gehören neben dem Verbinden niedriggekohlter und niedriglegierter Baustähle auch der Einsatz auf grundierten oder verunreinigten Stahlblechen. Regina 160 ist eine Allstrom-Elektrode (AC/DC).

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

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Si	S	P
0,09	0,7	0,4	0.009	0.018

Mechanische Gütewerte, 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
3,2	450	65,6	120-160
4,0	450	103,6	160-230
5,0	450	154,3	250-340