

# FINCORD

## EIGENSCHAFTEN

- Gute Zünd- und Wiederzündeeigenschaften, aufgesetzt verschweißbar
- Stabiler Lichtbogen, geringe Spritzerneigung, Schlacke weitgehend selbstabhebend.
- Feinschuppige, saubere Nahtoberfläche, keine Einbrandkerben.
- Geeignet für die Verwendung mit Lichtnetztrafos.

## KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.1 E6013  
EN ISO 2560-A E 42 0 RR 12

## STROMART

AC, DC-

## SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

## ZULASSUNGEN

LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si
0.08	0.6	0.45

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	keine Angabe
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Typische Werte	AW	470	530	26	64

\*AW (U) = unbehandelt

## STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
1,6 x 250	30-60
2,0 x 350	50-75
2,5 x 250	65-90
3,2 x 350	100-140
3,2 x 450	100-140
4,0 x 350	140-210
4,0 x 450	150-195
5,0 x 450	170-240

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
1,6 x 250	CBOH	220	1.3	W000287198
2,0 x 350	CBOH	170	2.2	W000380798
2,5 x 350	CBOX	210	4.2	W000287201
3,2 x 350	CBOX	125	4.3	W000287202
3,2 x 450	CBOX	118	5.7	W000287203
4,0 x 350	CBOX	78	4.3	W000287204
4,0 x 450	CBOX	78	5.6	W000287205
5,0 x 450	CBOX	50	5.2	W000287206

### TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.  
Siehe [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen