

Pantafix

EIGENSCHAFTEN

- Mitteldick rutil-zellulose umhüllte Stabelektrode für den Stahlbau.
- Geeignet für geprimerte und leicht angerostete Teile, hohe Toleranz gegenüber Verunreinigungen.
- Geeignet zum Schweißen verzinkter Stähle.
- Ausgezeichnet zum Zwangslagenschweißen, besonders Fallnaht, Lichtbogeneigenschaften garantieren einen zuverlässigen Einbrand.
- Gute Spaltüberbrückbarkeit und Zünd- und Wiederzündeeigenschaften.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 38 0 RC 11

STROMART

AC/DC-

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen

ZULASSUNGEN

TÜV

+

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

C	Mn	Si	P	S
0.08	0.5	0.3	≤ 0.03	≤ 0.03

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20°C
Norm: AWS A5.1		min. 330	min. 430	min. 17	keine Angabe
EN ISO		min. 380	470-600	min. 22	min. 60

AW (U) =unbehandelt

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 350	60-85
3,2 x 350	90-130
4,0 x 350	140-180

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 350	CBOH	115	2.1	588691-1
3,2 x 350	CBOX	160	4.4	588692-1
4,0 x 350	CBOX	103	4.5	588693-1

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 für aktualisierte Informationen