







SCHWEISS-VERFAHREN	ANWENDUNGSGEBIETE	EIGENSCHAFTEN	BEZEICHNUNG NORMKLASSIFIZIERUNG	SCHWEISSGUTZUSAMMENSETZUNG (Richtwerte in %)	SCHWEISSPOSITIONEN	STROMPOSITION	DIMENSIONEN (mm)	STROMSTÄRKE (A)
	Für unlegierte Baustähle, Rohrleitungsstähle, Schiffsbaustähle und Stähle für Kessel und Druckbehälterbau. Produktionsschweißungen, als Universalelektrode im Metallbau, bei Schloßer- und Wartungsarbeiten, Montage- und Rohrleitungsschweißungen usw.	Universell einsetzbare rutilumhüllte Stabelektrode. Für alle Lagen geeignet, speziell für Heft-, Montage- und Fallnahtschweißungen konzipiert. Gute Eindringung in das Grundmaterial, gleichmäßige Nahtzeichnung - leicht konvex beim Normallagenschweißen. Sehr leichter Schlackengang bei Fallnähten.	<b>RC3</b> E 4322 R(C) 3 E 43 2 R 11 E 6013 E 4322 R 12 E 432/2R 12 E 38 0 RC 11	C 0,08 Si 0,25 Mn 0,6 P <0,025 S <0,025	PA PB PC PE PF PG	= - ~	2,0 x 300 2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350	40 - 60 60 - 100 100 - 140 110 - 170
	Im Allgemeinen für nichtrostende Stähle (V2A/V4A). Verbindungsschweißungen und Auftragsarbeiten an nichtrostenden austenitischen CrNiMo Stählen/Stahlgüssen und Plattierten Blechen die Betriebstemperaturen von -120°C bis +400°C ausgesetzt sind. Rohrleitungen, Behälter, Wärmetauscher usw. in der Chemischen und Petrochemischen Industrie sowie in der Lebensmittelindustrie.	Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt. Die Umhüllung zeichnet sich durch eine äußerst geringe Feuchtigkeitsaufnahme aus. Gleichmäßiges, spritzerfreies Abschmelzen, sehr leichter Schlackenabgang, außergewöhnlich feinschuppiges Nahtbild, leichtes Wiederzünden.	<b>E316L</b> 1.4430 E316L-16 E 19 12 3 LR 23 19.12.3.LR EZ 19.12.3.LR23 E 19 12 3 LR 12	C 0,02 Si 0,9 Mn 0,7 Cr 18,3 Mo 2,5 Ni 11,8	PA PB PC PE PF	= + ~	2,0 x 300 2,5 x 300 3,2 x 350 4,0 x 350	40 - 60 60 - 90 80 - 110 100 - 150
	Im Allgemeinen für nichtrostende Stähle (V2A/V4A). Schweißungen an nichtrostenden austenitischen CrNiMo Stählen und Plattierten Blechen die Betriebstemperaturen von -196°C bis +400°C ausgesetzt sind. Rohrleitungen, Behälter, Wärmetauscher usw. in der Chemischen und Petrochemischen Industrie sowie in der Lebensmittelindustrie.	Draht-/Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen. Gefüge: Austenit mit Deltaferrit	<b>E316L</b> 1.4430 SGX2 CrNiMo 1912 ER 316L Si 316 S93 Z2 CNDS 19.13 G19 12 3 L W19 12 3 L	C 0,02 Si 0,8 Mn 1,7 Cr 19 Mo 2,7 Ni 12 P <2,02 S <0,01	PA PB PC PE PF	= + = -	ø 0,8 S100 ø 0,8 S200 ø 1,0 S100 ø 1,0 S200 2,4 x 1000 3,2 x 1000	100 - 150 120 - 200 gepulst bzw. nicht gepulst
	Für Aluminiumlegierungen mit einer max. Zulegierung von 3% Magnesium. Wegen der hohen Widerstandsfähigkeit bei chloridhaltigen Medien (Salzwasser) im Schiffsbau sowie Konstruktionsbau.	Draht-/Stabelektrode zum MIG- bzw. WIG-Schweißen von Aluminiumlegierungen mit einer maximalen Zulegierung von 3% Magnesium.	<b>AlMg3</b> 3.3536 SG - AlMg3 ER5754 S Al 5754 AW5754	Al Basis Mg 3 Mn 0,3 Cr 0,1 Ti 0,13 Cu 0,002 Zn 0,01	PA PB PC PE PF	= + ~	ø 0,8 S200 ø 1,0 S200 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000	80 - 120 100 - 150 gepulst
	Für Aluminiumlegierungen mit einer max. Zulegierung von 5% Magnesium. Wegen der hohen Widerstandsfähigkeit bei chloridhaltigen Medien (Salzwasser) im Schiffsbau und hervorragenden mechanischen Eigenschaften im Schiffsbau, Konstruktions-, Eisenbahn- und Fahrzeugbau.	Draht-/Stabelektrode zum MIG- bzw. WIG-Schweißen von Aluminiumlegierungen mit einer maximalen Zulegierung von 5% Magnesium.	<b>AlMg5</b> 3.3556 SG - AlMg5 ER5356 S Al 5356 AW5356	Al Basis Mg 5 Mn 0,35 Cr 0,1 Ti 0,15 Cu 0,002 Zn 0,01	PA PB PC PE PF	= + ~	ø 1,2 S200 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000	130 - 250 gepulst
	Hauptverwendung ist das Lichtbogenlöten von aluminisierten Blechen, Stahl und Edelstahl mit/ohne Beschichtung. Des weiteren zum Verbindungs- und Auftragschweißen von Al-Bronzen, Messing, Stahl- und Grauguß verwendet.	Draht-/Stabelektrode zum MIG- bzw. WIG-Schweißen. Hohe Korrosions- und Brackwasserbeständigkeit sowie verschleißfest.	<b>CuAl8</b> 2.0921 SG - CuAl8 ER CuAl-A1 C28	Cu Basis Al 8 Si <0,1 Mn <0,2 Ni <0,2 Zn <0,1 Fe <0,1	PA PB PC PE PF	= + = -	ø 0,8 S200 ø 1,0 S200	
	Hauptverwendung ist das Lichtbogenlöten von elektrolytisch- oder feuerverzinkten Feinblechen. Des weiteren zum Verbindungsschweißen von Kupfer, Kupfer-Silizium, Kupfer-Zink-Legierungen und Stahl-Kupfer sowie zum Auftragschweißen auf Stahl verwendet.	Draht-/Stabelektrode zum MIG- bzw. WIG-Schweißen. Hohe Korrosions- und Brackwasserbeständigkeit.	<b>CuSi3</b> 2.1464 SG - CuSi3 ER CuSi-A C9 S Cu 6560	Cu Basis Si 3 Mn 1 Sn 0,1 Fe 0,07 Zn 0,1 Al <0,01	PA PB PC PE PF	= + = -	ø 0,8 S200 ø 1,0 S200	

### SCHWEISSPOSITIONEN:



Symbol 1	Symbol 2	Symbol 3	Beschreibung
PA	1G, 1F	w	Wannenlage
PB	2F	h	Waagrecht (Horizontal / Vertikal)
PC	2G	q	Quer (Horizontal an senkrechter Wand)
PE	4G	ü	Überkopf
PF	3G, 3F, 5G	s	Senkrecht steigend
PG	3G, 3F, 5G	f	Senkrecht fallend

### STROMPOSITIONEN:

Symbol	Erklärung
~	Wechselstrom
= +	Gleichstrom (Elektrode am Pluspol)
= -	Gleichstrom (Elektrode am Minuspol)
= ±	Gleichstrom (Elektrode am Plus- oder Minuspol)
= + ~	Gleichstrom (Elektrode am Pluspol) oder Wechselstrom
= - ~	Gleichstrom (Elektrode am Minuspol) oder Wechselstrom
= ± ~	Gleichstrom (Elektrode am Plus- oder Minuspol) oder Wechselstrom