

INTERWELD E 216

IW E 216

AWS A5.1:

E 6013

ISO 2560-A:

E 35 0 RR 31

EN 499:

E 35 0 RR 31

2,0 x 300 4 kg
2,5 x 350 5 kg
3,2 x 350 5 kg
4,0 x 450 6,5 kg

=	-	~ 40 V
---	---	-----------

Schweißposition:

←↑→↓

M.912163.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Dick Rutil umhüllte Stabelektrode für alle Schweißpositionen (auch für kurze Nähte fallend). Gut geeignet für das Verschweißen von verzinkten Konstruktionen ohne, dass die Schweißnaht nach dem Verzinken hervorgehoben wird. Weicher Lichtbogen, geringe Spritzerneigung, leichter Schlackenabgang.

Zu verzinkende Stahlkonstruktionen, allgemeine Schlosserarbeiten, Verzinkungswannen etc.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	S	P			Fe		
0,06	0,2	0,30	<0,025	<0,025			Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV(J)+20°		
460	400	>25	>100		

WERKSTOFFE

Baustähle	DIN 17100	St 33-1 bis St 37-2,3-1
	EN 10025	S235 JR, S235 JO, S235 J2
	ASTM	A283grB,C,D A570gr30, 33,40

IW E 216

AWS A5.1:

E 6013

ISO 2560-A:

E 35 0 RR 31

EN 499:

E 35 0 RR 31

2,0 x 300 4 kg
2,5 x 350 5 kg
3,2 x 350 5 kg
4,0 x 450 6,5 kg

=	-	~ 40 V
---	---	-----------

Welding position:

←↑→↓

M.912163.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Universal (thick rutile coated) all position mild steel electrode. Good operability and easy slag removal. Suitable for welding of construction that will have to be galvanized without showing the weld seam after zinc coating. Applied in general metal construction, for locksmith and craft works, construction that have to be zinc coated.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	S	P			Fe		
0,06	0,2	0,30	<0,025	<0,025			Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV(J)+20°		
460	400	>25	>100		

BASE MATERIALS

Construction steels	DIN 17100	St 33-1 bis St 37-2,3-1
	EN 10025	S235 JR, S235 JO, S235 J2
	ASTM	A283grB,C,D A570gr30, 33,40