

Stabelektroden un- und niedriglegierte Stähle

Rutilbasisch-umhüllte Stabelektrode mit besonderer Eignung zum röntgensicheren Schweißen von Wurzel, Füll- und Decklagen im Rohrleitungs-, Kessel- und Behälterbau. Hervorragende Spaltüberbrückbarkeit und Kletteneigenschaften. Strom tief absenkbar. Sehr gute Beherrschbarkeit von Zwangspositionen, deshalb wird CITOREX auch in der Schweißer- und Schweißerschulung sehr geschätzt. CITOREX ist durch niedrigen Si-Gehalt sehr gut für anschließendes Verzinken oder Emaillieren geeignet. Für ein feinschuppigeres Nahtbild kann als Decklage FINCORD DB eingesetzt werden.

Normbezeichnungen

EN ISO	2560-A: E 38 2 RB 12
AWS	A5.1: E 6013

Zulassungen

Zulassungen	Grad
ABS	3
BV	3
DB	●
DNV	3

Zulassungen

Zulassungen	Grad
GL	3
LRS	3m
TÜV	●



Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si
0.08	0.6	0.2

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-20 °C
Unbehandelt	≥ 380	470-600	≥ 22	≥ 80	≥ 47

Werkstoffe

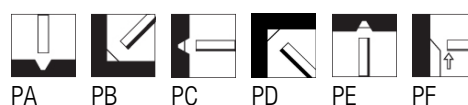
S(P)235 - S(P)355; GP240; GP280; L210 - L360

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern
Rücktrocknung nicht grundsätzlich erforderlich
Falls erforderlich 100-110 °C / 1 h.

Stromart/Polung/Schweißposition

AC; DC-



Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	CBOH		CBOX	
				Stück	Code	Stück	Code
2.0	250	40-60	9.3	150	W000287226		
2.5	350	50-90	19.7			210	W000258269
3.2	350	100-150	33.4			130	W000258270
4.0	350	140-190	50.5			90	W000258271
4.0	450	140-190	63.6			90	W000258272
5.0	450	220-260	97.9			55	W000258273