

Erläuterung des Normzeichen-Aufbaus gemäß DIN EN ISO 2560-A



Umhüllte Stabelektroden zum Lichtbogenhandschweißen von unlegierten Stählen und Feinkornstählen

Beispiel: Stabelektrode EUROTRODE® E 7006

DIN EN ISO 2560-A

E 42 0

... RR

1 2

...

Europäische Norm

Elektrode

Mindeststreckgrenze
(Tabelle 1)Kerbschlagarbeit
(Tabelle 2)chemische Zusammensetzung
(Tabelle 3)Umhüllungstyp
(Tabelle 4)Stromart
(Tabelle 5)Ausbringen/Schweißposition
(Tabelle 6)Wasserstoffgehalt
(Tabelle 7)

Tabelle 1:

Kennziffer	R _{eL}	R _m [N/mm ²]	Z [%]
35	355	440-570	22
38	380	470-600	20
42	420	500-640	20
46	460	530-680	20
50	500	560-720	18

Tabelle 3:

Leg.-typ	Mn	Mo [%]	Ni
-	2,0	-	-
Mo	1,4	0,3-0,6	-
MnMo	1,4-2,0	0,3-0,6	-
1Ni	1,4	-	0,6-1,2
2Ni	1,4	-	1,8-2,6
3Ni	1,4	-	2,6-3,8
Mn1Ni	1,4-2,0	-	0,6-1,2
1NiMo	1,4	0,3-0,6	0,6-1,2
Z	jede andere vereinbarte Zusammensetzung		

Tabelle 5:

Kennziffer	Ausbringen [%]	Stromart ¹⁾
1	<105	Wechsel- u. Gleichstrom
2	<105	Gleichstrom
3	>105<125	Wechsel- u. Gleichstrom
4	>105<125	Gleichstrom
5	>125<160	Wechsel- u. Gleichstrom
6	>125<160	Gleichstrom
7	>160	Wechsel- u. Gleichstrom
8	>160	Gleichstrom

¹⁾Wechselstrom mit Leerlaufspannung max. 65 V

Tabelle 7:

Kennzeichen	max. Wasserstoffgehalt [ml/100 g Schweißgut]
H 5	5
H10	10
H15	15

Tabelle 2:

Kennziffer	min. 47 J [°C]
Z	keine Anford.
A	+20
0	0
2	-20
3	-30
4	-40
5	-50
6	-60

Tabelle 4:

A	= sauerumhüllt
C	= zelluloseumhüllt
R	= rutilumhüllt
RR	= dick rutilumhüllt
RC	= rutilzellulose-umhüllt
RA	= rutilisauer-umhüllt
RB	= rutilbasisch-umhüllt
B	= basischumhüllt

Tabelle 6:

Kennziffer	Schweißpositionen
1	alle Positionen
2	alle Positionen, außer fallend
3	Stumpfnah in Wannenposition, Kehlnah in Wannen- und Horizontalposition
4	Stumpf- und Kehlnah in Wannenposition
5	für Fallnah und wie Kennziffer 3