

## Erklärung der EUOTRODE®-Einteilung/Zeichenerklärungen

### EUOTRODE® Schweißzusatzwerkstoffe

- 1000 - EUOTRODE® zum Nuten und Schneiden
- 2000 - EUOTRODE® für nichtrostende Stähle
- 3000 - EUOTRODE® für verschleißfeste Auftrags-schweißungen
- 5000 - EUOTRODE® für Alu-/Zinnbronzen-Werkstoffe
- 6000 - EUOTRODE® für Gusseisen-Werkstoffe
- 7000 - EUOTRODE® für niedrig- und mittellegierte Werkstoffe
- 8000 - EUOTRODE® für schwer schweißbare Stähle

### Zeichenerklärung

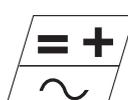
- A = Schweißstäbe für das Autogenschweißen
- E = Stabelektroden für das Lichtbogen-Handschiessen
- M = Drahtelektroden für das MIG/MAG-Schweißen
- T = Schweißstäbe für das WIG-Schweißen
- F = Drahtelektroden für das Fülldrahtschweißen
- L = Lote
- P = Schweißpulver für das UP-Schweißen
- UP= Drahtelektrode für das UP-Schweißen

**Beispiel:**  
E 2580 = Schweißelektroden für nichtrostende Stähle

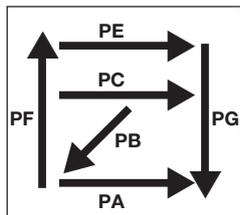
### Piktogramm-Erklärung

Die nachstehenden Piktogramme dienen als Führer durch das Eurotrode®-Programm und werden zur klaren Charakterisierung der einzelnen Qualitäten beitragen.

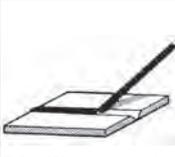
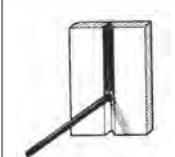
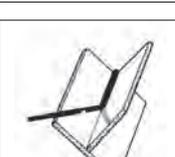
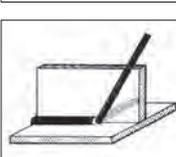
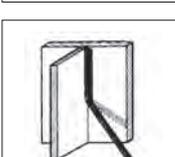
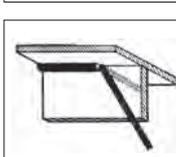
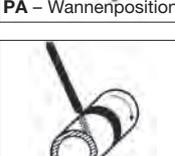
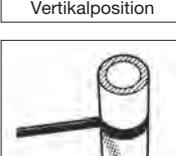


	<b>Stabelektrode</b>		<b>Hochleistungs-Stabelektrode</b> <i>Beispiel: mit 160% Ausbringung</i>
	<b>Drahtelektrode zum MIG-/MAG-Schweißen</b>		<b>Schweißstab zum WIG-Schweißen</b>
	<b>Selbstschützende Fülldrahtelektrode</b>		<b>Schweißstab zum Gas-(Autogen-)Schweißen</b>
	<b>Fülldrahtelektrode zum Schweißen unter Schutzgas</b>		<b>Flammeneinstellung beim Gas-Schweißen</b> <i>Beispiel: neutral eingestellte Schweißflamme</i>
	<b>Schweißpositionen</b> <i>Beispiel: alle Positionen außer Fallnaht</i>		<b>Stromart und Polung</b> <i>Beispiel: Gleichstrom, Pluspol oder Wechselstrom</i>

### Schweißpositionen



- PA** = Waagrechtes Schweißen von Stumpf- und Kehlnähten in Wannenpositionen
- PB** = Horizontales Schweißen von Kehlnähten (Normallage)
- PC** = Querposition
- PE** = Überkopfposition
- PF** = senkrecht steigend
- PG** = senkrecht fallend

<b>Stumpfnähte</b>				
<b>Kehlnähte</b>				
<b>Rohr-Stumpfnähte</b>				

### Symbole für die Stromart und Polung

- = +** Gleichstrom, Elektrode am Pluspol
- = -** Gleichstrom, Elektrode am Minuspol
- = ±** Gleichstrom, Elektrode am Plus- oder Minuspol
- ~** Wechselstrom
- = + ~** bevorzugt Gleichstrom, Elektrode am Pluspol; Wechselstrom
- = - ~** bevorzugt Gleichstrom, Elektrode am Minuspol; Wechselstrom
- = ± ~** bevorzugt Gleichstrom, Elektrode am Plus- oder Minuspol; Wechselstrom
- ~ = +** bevorzugt Wechselstrom; Gleichstrom, Elektrode am Pluspol
- ~ = -** bevorzugt Wechselstrom; Gleichstrom, Elektrode am Minuspol