

EUROTRODE®



Stabelektroden EUROTRODE® E 7003

Normbezeichnung:

EN ISO 2560-A AWS A 5.1
E 42 0 RC 1 E6013

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Rutil-zelluloseumhüllte Stabelektrode • Universell in allen Positionen einsetzbar; bei Heftscheidungen und schlechten Passungen ausgezeichnete Spaltüberbrückbarkeit und Zündfähigkeit • Gut geeignet zum Schweißen an rostigen und fertigungsbeschichteten Blechen (ca. 40 µm)
• Ausgezeichnete Fallnahteigenschaften; einsetzbar an Kleintransformatoren (42 V)

Grundwerkstoffe: S235JRG2 - S355J2; GS-38; GS-45; St35; St45; St35.8; Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, P295GH; Schiffbaustähle entspr. Zulassungsgrad 2; Feinkornbaustähle bis P355N; schweißgeeignete Beton-Stähle (Rippen-Torstahl)

Richtanalyse des Schweißgutes %:

C	Si	Mn
0,09	0,35	0,50

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1:

(Mindestwert bei Raumtemperatur)

Wärmebehandlung:	U
0,2 %-Dehngrenze:	420 MPa
Zugfestigkeit:	510 MPa
Dehnung (L ₀ =5d ₀):	22 %
Kerbschlagarbeit ISO-V-Probe [J]:	50

Schweißposition:

Stromart:

Zulassung/Eignungsprüfung:
DB/TÜVBei Bedarf bitte den aktuellen
Prüfungsumfang anfordernPreise zzgl. tagesaktueller Teuerungs- (TZ),
Legierungs- (LZ) oder Rohmaterialzuschläge

Art.-Nr.	Abmessung (Ø x L) mm	Inhalt je Paket Stück	Gewicht je Paket kg	Schweißstrom A
S 605 009	2,0 x 250	400	3,4	50 - 60
S 605 011	2,5 x 350	275	4,9	60 - 90
S 605 012	3,2 x 350	160	5,0	90 - 140
S 605 013	4,0 x 350	100	4,7	150 - 190

EUROTRODE®



Stabelektroden EUROTRODE® E 7005

Normbezeichnung:

EN ISO 2560-A AWS A 5.1
E 42 0 RR 11 E6013

Eigenschaften und Anwendungsgebiete: Rutil-zelluloseumhüllte Stabelektrode • Leichtes Zünden und Wiederzünden; für Heftscheidungen bevorzugt geeignet; gute Spaltüberbrückbarkeit
• Einsetzbar im allgemeinen Konstruktions-, Stahl-, Behälter- und Apparatebau • Bis Ø 3,2 mm auch in fallender Position verschweißbar • Universelle Verwendungsmöglichkeit

Grundwerkstoffe: S235JRG2 - S355J2; Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, Rohrsthle St 35, St 45, St 35.8, St 45.8

Richtanalyse des Schweißgutes %:

C	Si	Mn
0,08	0,40	0,60

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach DIN EN 1597-1:

(Mindestwerte bei Raumtemperatur)

Wärmebehandlung:	U
0,2 %-Dehngrenze:	420 MPa
Zugfestigkeit:	510 MPa
Dehnung (L ₀ =5d ₀):	23 %
Kerbschlagarbeit ISO-V-Probe [J]:	55

Schweißposition:

Stromart:

Zulassung/Eignungsprüfung:
DB/TÜVBei Bedarf bitte den aktuellen
Prüfungsumfang anfordernPreise zzgl. tagesaktueller Teuerungs- (TZ),
Legierungs- (LZ) oder Rohmaterialzuschläge

Art.-Nr.	Abmessung (Ø x L) mm	Inhalt je Paket Stück	Gewicht je Paket kg	Schweißstrom A
S 605 080	2,5 x 350	250	4,7	60 - 95
S 605 081	3,2 x 350	140	4,4	90 - 135
S 605 082	4,0 x 350	100	4,7	140 - 180

Stabelektroden EUROTRODE® E 7006

Normbezeichnung:

EN ISO 2560-A AWS A 5.1
E 42 0 RR 12 E6013

Eigenschaften und Anwendungsgebiete: Rutil umhüllte Stabelektrode • Sehr geringe Spritzerbildung; selbstabhebende Schlacke, feinschuppige, glatte Nähte mit kerbfreien Übergängen zum Grundwerkstoff • Problemloses Schweißen allgemeiner Baustähle • Hervorragende Zünd- und Wiederzündfähigkeit

• Problemlos an Kleintransformatoren (42 V) zu verschweißen

Grundwerkstoffe: S235JRG2 - S355J2; St 35; St 45; St 35.8; St 45.8; Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, P295GH; Schiffbaustähle; Feinkornbaustähle bis P355N- und M-Qualitäten

Richtanalyse des Schweißgutes %:

C	Si	Mn
0,08	0,35	0,55

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1:

(Mindestwerte bei Raumtemperatur)

Wärmebehandlung:	U
0,2 %-Dehngrenze:	420 MPa
Zugfestigkeit:	510 MPa
Dehnung (L ₀ =5d ₀):	22 %
Kerbschlagarbeit ISO-V-Probe [J]:	60

Art.-Nr.	Abmessung (Ø x L) mm	Inhalt je Paket Stück	Gewicht je Paket kg	Schweißstrom A
S 605 021	2,0 x 300	330	3,7	45 - 65
S 605 022	2,5 x 350	210	4,5	60 - 100
S 605 023	3,2 x 350	125	4,5	85 - 140
S 605 024	3,2 x 450	125	5,6	85 - 140
S 605 025	4,0 x 350	80	4,4	130 - 200
S 605 026	4,0 x 450	80	5,6	130 - 200
S 605 027	5,0 x 450	50	5,3	230 - 300

Stabelektroden EUROTRODE® E 7007

Normbezeichnung:

EN ISO 2560-A AWS A 5.1
E 38 2 RB 12 E6013

Eigenschaften und Anwendungsgebiet: Rutilbasierte Stabelektrode • Ausgezeichnete Klettereigenschaften; leichte Handhabung in Zwangslagen; besonders geeignet für röntgensauberes Schweißen von Rohrrundnähten • Auch bei engen Luftspalten ein gutes, porenfreies Durchschweißen • Einsetzbar im Rohrleitungs-, Kessel-, Behälter-, Stahl- und Schiffbau

Grundwerkstoffe: S235JRG2 - S355J2; St 35, St 45, St 35.8, St 45.8; Schiffbaustähle Zul.-Grad 3; Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, P295GH

Richtanalyse des Schweißgutes %:

C	Si	Mn
0,08	0,20	0,55

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1

(Mindestwerte bei Raumtemperatur)

Wärmebehandlung:	U
0,2 %-Dehngrenze:	380 MPa
Zugfestigkeit:	460 MPa
Dehnung (L ₀ =5d ₀):	22 %
Kerbschlagarbeit ISO-V-Probe [J]:	75

Weitere Abmessungen auf Anfrage.

Art.-Nr.	Abmessung (Ø x L) mm	Inhalt je Paket Stück	Gewicht je Paket kg	Schweißstrom A
S 605 070	2,5 x 350	225	4,5	40 - 90
S 605 071	3,2 x 350	125	4,3	90 - 130



Schweißposition:  Stromart: 

Zulassung/Eignungsprüfung:
DB/TÜV

Bei Bedarf bitte den aktuellen
Prüfungsumfang anfordern

Preise zzgl. tagesaktueller Teuerungs- (TZ),
Legierungs- (LZ) oder Rohmaterialzuschläge



Schweißposition:  Stromart: 

Zulassung/Eignungsprüfung:
DB/TÜV

Bei Bedarf bitte den aktuellen
Prüfungsumfang anfordern

Preise zzgl. tagesaktueller Teuerungs- (TZ),
Legierungs- (LZ) oder Rohmaterialzuschläge

EUROTRODE®



Stabelektroden EUROTRODE® E 7010

Normbezeichnung:

EN ISO 2560-A AWS A 5.1
E 42 3 B 12 H10 E7016

Eigenschaften und Anwendungsgebiete: Basisch umhüllte Doppelmantelelektrode • Hervorragende Schweißigenschaften an Gleich- und Wechselstrom in allen Positionen, außer fallend; stabiler Lichtbogen; gute Röntgensicherheit • Besonders geeignet für Handwerk und Industrie; für Montage- und Werkstattschweißungen • Rücktrocknung: 2 h 250-300° C.

Grundwerkstoffe: S235JRG2 - S355J2; Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, P295GH, P355GH; Feinkornbaustähle bis S355N; Rohrstähle St 35, St 35.8, L210-L360NB, GS-52, L290MB-L360MB

Richtanalyse des Schweißgutes %:

C	Si	Mn
0,06	0,65	1,05

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach DIN EN 1597-1:

(Mindestwerte bei Raumtemperatur)

Wärmebehandlung:	U	S
0,2 %-Dehngrenze:	420	400 MPa
Zugfestigkeit:	550	520 MPa
Dehnung (L ₀ =5d ₀):	22	25 %
Kerbschlagarbeit ISO-V-Probe [J]:	80	80
Kerbschlagarbeit ISO-V-Probe [J](-30° C):	50	50

Schweißposition:

Stromart:

Zulassung/Eignungsprüfung:
DB/TÜVBei Bedarf bitte den aktuellen
Prüfungsumfang anfordernPreise zzgl. tagesaktueller Teuerungs- (TZ),
Legierungs- (LZ) oder Rohmaterialzuschläge

Art.-Nr.	Abmessung (Ø x L) mm	Inhalt je Paket Stück	Gewicht je Paket kg	Schweißstrom A
S 605 030	2,5 x 350	188	4,0	50 - 100
S 605 031	3,2 x 350	117	4,1	70 - 130
S 605 032	3,2 x 450	114	5,2	70 - 130
S 605 034	4,0 x 450	72	5,1	110 - 170

EUROTRODE®



Stabelektroden EUROTRODE® E 7110

Normbezeichnung:

EN ISO 2560-A AWS A 5.1
E 42 5 B 32 H5 E7018-1

Eigenschaften und Anwendungsgebiete: Basisch umhüllte Stabelektrode • Sehr gute Schweißigenschaften auch in Zwangslage; 120 % Ausbringung; H₂-Gehalt im Schweißgut ≤ 5 ml/100 g; sehr reines kaltzähes Schweißgut bis -50° C • COD-geprüft bis -10° C • Einsetzbar im Stahl-, Kessel-, Behälter-, Schiff-, Brücken- und Fahrzeugbau • Besonders geeignet zum Schweißen von Feinkornbaustählen • Bewährt beim Schweißen von Offshore • Rücktrocknung: 2 h 250-350° C.

Grundwerkstoffe: S235JRG2 - S355J2; E295, E335, C 35; Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, P295GH, P355GH; Feinkornbaustähle bis S420N; Schiffbaustähle A, B, D, E; Offshorestähle; Rohrstähle St 35, St 45, St 35.8, St 45.8, L290NB-L415NB, L290MB-L415MB; X 42-X 60; Stahlguss GS-38, GS-45, GS-52, alterungsbeständige Stähle Ast 35-Ast 52.

Richtanalyse des Schweißgutes %:

C	Si	Mn
0,07	0,35	1,20

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1:

(Mindestwerte bei Raumtemperatur)

Wärmebehandlung:	U	S	N
0,2 %-Dehngrenze:	420	400	295 MPa
Zugfestigkeit:	510	500	440 MPa
Dehnung (L ₀ =5d ₀):	22	26	30 %
Kerbschlagarbeit ISO-V-Probe [J]:	120	130	140
Kerbschlagarbeit ISO-V-Probe [J] (-50° C):	47	47	-

Schweißposition:

Stromart:

Zulassung/Eignungsprüfung:

Bei Bedarf bitte den aktuellen
Prüfungsumfang anfordernPreise zzgl. tagesaktueller Teuerungs- (TZ),
Legierungs- (LZ) oder Rohmaterialzuschläge

Art.-Nr.	Abmessung (Ø x L) mm	Inhalt je Paket Stück	Gewicht je Paket kg	Schweißstrom A
S 605 040	2,5 x 350	208	4,5	65 - 110
S 605 041	3,2 x 350	123	4,5	100 - 145
S 605 042	3,2 x 450	115	5,8	100 - 145
S 605 043	4,0 x 350	90	4,8	135 - 200
S 605 044	4,0 x 450	90	6,3	135 - 200
S 605 045	5,0 x 450	60	6,3	180 - 280