

Super-Allround Elektrode

Allstar

- Im niedrig- und mittellegierten Bereich einsetzbar durch einen speziell legierten Kernstab
- Verschweißt angerostete und verschmutzte Bauteile durch eine spezielle Molybdänummantelung
- Sehr gute Spaltüberbrückung durch zähflüssiges Schweißgut



Eigenschaften:

Spezialelektrode mit ausgezeichneten Schweißigenschaften an Bauteilen mit starker Verschmutzung wie z. B. Rost, Teer, Farbe, Beton, Sand, Fett, Öl, verzinktes Material. Hervorragend verwendbar auf betonverkrustetem Material. Leichtes Zünden – gutes Wiederzünden. Ruhiger Lichtbogen – im Kontakt zu verschweißen. Optimale Schweißigenschaften auch im Zwangslagenbereich. Leicht entfernbare Schlacke. Geringe Spritzerbildung. Keine Einschlüsse oder Einbrandkerben. Insbesondere zum Schweißen von warmfesten und druckwasserbeständigen Stählen geeignet.

Einsatzbereiche:

Reparatur und Montage in Steinbrüchen, Kieswerken, Sandgruben, Ziegelwerken, Baufirmen

- Betonmischer und -pumpen
- Rührwerke und Estrichpumpen
- Stahlgerüste und -stützen
- Teerfertiger, Pipelines oder Öltanks

Anwendung:

Vorwärmtemperatur +200 °C bis +350 °C, Zwischenlagentemperatur max. +350 °C, Wärmebehandlung nach dem Schweißen mind. 1/2 Std. bei +660 °C bis +700 °C. Abkühlung an ruhender Luft.

1.5424



Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3580-A: E 46 0 MO R12

Grundwerkstoffe:

DIN EN 10025: S235JRG1, S235JRG2, S235JRG3,
S275JR, S275J2G3 und S355J2G3
DIN EN 10028-2: P235GH, P265GH, P295GH und P355GH
DIN EN 10028-3: P275N, P275NH, P275NL2, P355N, P355NH und P355NL1
DIN 17100: St 37-2, St44-2, St 52-3, St50-2
DIN 17175: St 35.8, St 45.8, 17 Mn 4; 19 Mn 5 und 15 Mo 3
DIN 17102: StE 255 - StE 420, WStE 255 - WStE 420
DIN 17172: StE 210.7 - StE 360.7 TM
DIN 17155: H I, H II, 17 Mn 4, 19 Mn 6 und 16 Mo 3

Stromart/Polung:

-  DC (-)
-  AC