

Elektrode  
**Zinkromax®**



**Eigenschaften:**

Stabelektrode mit besonders guten Schweißigenschaften, die auch zum Fallnahtschweißen geeignet ist. Sehr gut für Montage- und Rohrschweißungen einsetzbar. Durch die guten Zünd- und Wiederzündigenschaften ist diese Elektrode auch optimal für Heftarbeiten geeignet. Ihre spezielle Anwendung findet die Zinkromax®-Elektrode an angerostetem, gepreßtem und verzinktem Stahl. Ausgezeichnete Schweißigenschaften an Kleinschweißtransformatoren. Gutes Nahtaussehen, geringe Spritzverluste und guter Schlackenabgang.

**Normbezeichnung:**

DIN EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 11  
DIN EN 499: E 42 0 RC 11  
AWS A-5.1: E 6013

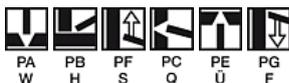
**Grundwerkstoffe:**

Unlegierte Baustähle: S 185 (St 33) - S 355 J2 G3 (St 52-3)  
Kesselbleche: P 235 GH, P 265 GH, P 295 GH  
Rohrstähle: S 235 G2T - P 355 J2 G3, L 210 GA - L 360 NB  
Schiffbaustähle: A, B, D  
Feinbleche: nach EN 10 130  
Stahlguss: 1.0420 (GS 38) - 1.0552 (GS 52)

**Mechanische Gütewerte**

Streckgrenze: >420 MPa  
Zugfestigkeit: 500 - 640 MPa  
Dehnung: 22 %  
Kerbschlagarbeit: >47 J (-0 °C)

**Schweißpositionen**



**Stromart/Polung:**



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
105025	Zinkromax®	ø 2,50 mm	350 mm
105032	Zinkromax®	ø 3,25 mm	350 mm