

# Rutilbasierte Stabelektrode für Wurzelnähte

# RR B 7

**Kennfarbe : Rot**

**Klassifizierung** EN 499 : E 382 RB 12 ISO 2560 : E 434 RR 22  
AWS A5.1 : E 6013 DIN 1913 : E 4343 RR (B) 7

**Eigenschaften und Anwendungsgebiete** Rutilbasierte Elektrode, besonders geeignet für Wurzelschweißungen im Rohrleitungs-, Kessel-, Behälter- und Schiffbau. Ausgezeichnete, feinschuppige Nahtzeichnung. Die Elektrode lässt sich auch bei hoher Strombelastung gut und ohne Spritzverluste verarbeiten. Leichter Schlackenabgang.

**Grundwerkstoffe**

**Unlegierte Baustähle:**  
NFA 35-501 N : A33, A34-2, E24-2,3, E28-2,3, E30-2,3, A50-2\*.  
DIN 17100 : St33-1, St37-2,3, St44-2,3\*, St50-2\*.  
ASTM : A283grB, C, D, A570gr30, 33, 40.

**Rohrleitungsstähle:**  
DIN 17172, 17175, 1629 : StE210-7, 240-7, 290-7, 320-7, St35, St35-4, 8, St45, St45-4,8.

API SPEC 5L : X42, X46, X52

**Schiffbaustähle:** Kat. A und B

**Stähle für Kessel- u. Druckbehälterbau:**  
NF A 36-205 : A37CP, A42CP, A48CP  
DIN 17155 : HI, HII, HIII, 17Mn4  
ASTM : A414grC, D, E, F, A442gr55, 60, A514grC, D, E, F, A515gr55, 60, 65, 70, A285grC

\*bei dickwandigen Blechen evtl. Wärmebehandlung vor und nach dem Schweißen erforderlich.

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes	R <sub>m</sub> (MPa)	Re (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J)	
	450-510	>430	>20	+20°C	>100
			0°C	>85	
			-20°C	>50	

Richtanalyse des Schweißgutes (%)	C	Mn	Si	S	P
	<0,10	0,5-0,7	0,30	<0,025	<0,025

Liefereinheiten und Stromeinstellungen	Durchmesser	2,5x350	3,2x350	4,0x350	5,0x450
	St./Paket	262	154	102	49
	St./Karton	1048	616	408	196
	Kg/Karton	20	20	20	20
	Kg/1000 Elctr.	19	33	48	105

Stromstärke (A)	70-90	100-140	140-180	200-260
-----------------	-------	---------	---------	---------

**Stromart und  
Schweißpositionen**



1G/PA 2F/PB 2G/PC 3G/PF 4G/PE

=	-	~ 40 V
---	---	--------