

Elektrodenbezeichnung nach DIN EN 499

Kennziffer für die Festigkeits- und Dehnungseigenschaften des Schweißgutes

Kennziffer	Mindeststreckgrenze N/mm ²	Zugfestigkeit N/mm ²	Mindestbruchdehnung %
35	355	440 bis 570	22
38	380	470 bis 600	20
42	420	500 bis 640	20
46	460	530 bis 680	20
50	500	560 bis 720	18

Kennzeichen für die Kerbschlag des Schweißgutes

Kennzeichen	Temperatur für Mindestkerbschlagarbeit 47J °C
Z	keine Anforderungen
A	+20
0	0
2	-20
3	-30
4	-40
5	-50
6	-60

Kennzeichen für die Umhüllungstypen

Typ	Umhüllung
A	sauer
C	zellulose
R	rutil
RR	dick rutil
RC	rutilzellulose
RA	rutilisauer
RB	rutilbasisch
B	basisch

E 46 3 B 42 H5

Kennziffer	Ausbringen %	Stromart
1	≤ 105	Wechsel- und Gleichstrom
2	≤ 105	Gleichstrom
3	> 105 ≤ 125	Wechsel- und Gleichstrom
4	> 105 ≤ 125	Gleichstrom
5	> 125 ≤ 160	Wechsel- und Gleichstrom
6	> 125 ≤ 160	Gleichstrom
7	> 160	Wechsel- und Gleichstrom
8	> 160	Gleichstrom

1	alle Positionen
2	alle Positionen außer Fallnaht
3	Stumpfnah in Pos. PA, Kehlnaht in Pos. PA- und PB
4	Stumpfnah in Pos. PA, Kehlnaht in Pos. PA
5	Positionen wie 3. plus Pos. PG

Kennzeichen für Wasserstoffgehalt des Schweißgutes

Kennzeichen	Wasserstoffgehalt in ml / 100 g Schweißgut max.
H5	5
H10	10
H15	15