

**Zeitschrift:** Landtechnik Schweiz  
**Herausgeber:** Landtechnik Schweiz  
**Band:** 73 (2011)  
**Heft:** 8

**Artikel:** Elektrodenschweissen nach bewährter Manier  
**Autor:** Schmid, Hansueli  
**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-1080430>

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

### **Conditions d'utilisation**

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

### **Terms of use**

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

**Download PDF:** 04.02.2026

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>**



Die richtige Elektrodenwahl sichert den Schweisserfolg.

# Elektrodenschweissen nach bewährter Manier

Die Elektrodenschweisstechnik bleibt eines der gebräuchlichsten Schweissverfahren mit vielfältigen Einsatzmöglichkeiten. Sie hat sich durch die Entwicklung von Elektrotechnik und Elektronik laufend perfektioniert. Zudem sind die Geräte kostengünstiger und für den polyvalenten Einsatz vor allem auch leichter geworden. Typisch für die Nutzung dieser Schweissttechnik sind die Stabelektroden. Unser Beitrag zeigt auf, welche Stabelektrode für welchen Zweck eingesetzt wird.

Hansueli Schmid\*

Vom Werkstofflichen her gesehen, muss der Kerndraht der Stabelektrode zur Stahlsorte des zu schweisenden Werkstückes passen:

Stabelektroden für unlegierte Stähle erkennt man an der Bezeichnung **EN 499**. Sie sind die am häufigsten eingesetzten Elektroden für allgemeine Schweissarbeiten.

Stabelektroden für nichtrostende Stähle werden mit **EN 1600** und solche für hochfeste Stähle mit **EN 757** bezeichnet. Letztere werden da verwendet, wo hohe Rissicherheit gefordert ist, z.B. bei Baumaschinen und im Stahlbau.

## Gut zu wissen

Aus schweisstechnischer Sicht ist die Umhüllung der Stabelektrode entscheidend für das Verhalten des Schweissgutes während des Abschmelzvorgangs und ebenso für die Güte der Schweissnaht. Bei der EN 499 wird zwischen 8 Umhüllungstypen unterschieden. Diese werden auf der Verpackungsetikette mit Grossbuchstaben angegeben.

Am häufigsten sind:

- B für basisch,
- R für rutil und
- RB für rutil-basisch.

Die Umhüllung der **basischen Elektroden** besteht aus den basischen Oxiden Calcium und Magnesium, denen noch das Mineral Flusspat beigemischt wird. Die Eigenschaften der basischen Elektrode sind: sehr gute Zähigkeit des

Schweissgutes und somit hohe Festigkeit der Schweissverbindung. Das grobtropfige, zähfließende Schmelzbad ermöglicht das Verschweissen in allen Positionen. Damit ist die basische Elektrode gut geeignet für Reparaturschweißungen an Maschinen und Fahrzeugen. Die Oberfläche der Schweissnaht ist im Aussehen überwölbt und grob.

Bei **rutilen Elektroden** besteht die Umhüllung aus dem Mineral Rutil, eine Form von Titanoxid. Die Rutilelektrode hat ein feintropfiges und spritzerarmes Abschmelzen zur Folge. Sie zeichnet sich aus durch eine glatte Nahtoberfläche und eine leichte Entfernbarkeit der Schlacke. Titanoxid verbessert auch das Wiederspühen einer bereits angeschmolzenen Elektrode. Die Rutilelektrode eignet sich vor allem zum Schweißen von Konstruktionen, wo saubere

\*Leiter SVLT-Kurszentrum Riniken



## Übung macht den Meister

Die Schweisskurse des Schweizerischen Verbandes für Landtechnik am Kurszentrum in Riniken bieten anerkanntermassen eine hervorragende Gelegenheit, sowohl die Schweisstechnik von Grund auf kennenzulernen als auch das Handwerk im Sinne der Weiterbildung zu perfektionieren. Die nächsten Schweisskurse zu Schutzgas- und Elektrodenschweissen werden auf der Seite 33 angekündigt. Dort wird es auch einen Überblick über das umfassende Programm geben, das im Werkstattkurs K25 geboten wird.

Schweisssnähte und die vollständige Entfernung der Schlacke wichtig sind. Der **rutilbasische Mischtyp RB** eignet sich besonders zum Schweissen in senkrecht steigender Position.

## Weitere Spezifikationen

Auf der Verpackungsetikette lassen sich noch einige weitere Daten ablesen, die für den Anwender wichtig sind wie z.B.: **Polung der Elektroden.** Basische

Elektroden lassen sich mit Gleichstromgeräten besser am Pluspol (+) verschweissen. Alle andern Elektrodentypen werden bei Gleichstrom (=) am Minuspol (-) verschweisst. Nicht alle Elektrodentypen, insbesondere die rein basischen, lassen sich mit Wechselstrom ( $\approx$ ) zufriedenstellend verschweissen. Oft wird Wechselstrom auch mit AC und Gleichstrom mit DC bezeichnet.

Die angegebene **Stromstärke** ist ein Richtwert, bezogen auf den Kerndraht-Durchmesser. Schwankt dieser z.B. zwischen 60 und 90 Ampère, muss der Schweissstrom innerhalb dieses Bereichs den Gegebenheiten des Werkstückes angepasst werden. Massgebend sind: Materialstärke, Schweissposition, Nahtform oder Wurzellage, Füll- und Decklagen bei Mehrlagen-Schweisungen. Die Wahl der Stromstärke kann mit folgender Faustregel annähernd errechnet werden: Kerndraht-Durchmesser ohne Kommastellen mal 40.

Beispiel:  $\varnothing 2,5 \text{ mm}$  gleich  $2 \times 40 = 80 \text{ Amp.}$  oder  $\varnothing 3,25 \text{ mm}$  gleich  $3 \times 40 = 120 \text{ Amp.}$

Die möglichen **Schweispositionen** werden bildlich mit Pfeilen dargestellt, die an Piktogramme erinnern. Eine basische Elektrode, die sich gut für alle möglichen Reparaturschweisungen

eignet, sollte 5 Pfeilrichtungen aufweisen.

Angaben über **Zulassungen** durch Firmen und Organisationen mit den Kürzeln wie etwa TÜF oder DB (Deutsche Bundesbahn) geben dem Anwender die Sicherheit, eine anerkannte und bewährte Stabelektrode zur Hand zu haben.

## Tipps

Von der Nahtvorbereitung über das Führen der Elektrode bis zum Säubern der fertigen Schweisssnaht kann man einiges falsch machen. Folgende Regeln sind unbedingt zu beachten:

### Nahtvorbereitung:

- Abstand zwischen den Werkstückteilen so wählen und durch Heftpunkte fixieren, dass der grösste Teil des Nahtquerschnittes in der entstandenen Fuge Platz findet.
  - ➔ Vollständiges Durchschweissen der Fuge wird ermöglicht!
- Kehlnähte (Schweissen in innenliegenden Ecken) werden ohne Abstand zwischen den Werkstückteilen geschweisst.
  - ➔ Schlacke lässt sich nicht oder nur mit viel Aufwand aus engen Spalten entfernen!

### Führen der Stabelektrode:

- Lichtbogenlänge während der ganzen Länge der Naht in gleichem Abstand halten, sodass dieser zwischen Werkstück und Elektrodenspitze möglichst immer dem Kerndraht-Durchmesser entspricht.
  - ➔ Nahtfehler werden vermieden. Durchgehend gleichmässige Nähte!
- Stabelektrode nur leicht zur Schweissrichtung hin geneigt halten.
  - ➔ Vermeidet festgebrannte Spritzer und Nahtfehler!

### Stromstärke nachregeln:

- Stromstärke um 10 bis 20 Ampère herabsetzen, wenn bei Mehrlagenschweisungen die Schweisszone dunkelrot zu glühen beginnt.
  - ➔ Risse durch Überhitzung vermeiden!

### Säubern der Schweisssnaht:

- Abschleifen von Nähten vermeiden.
  - ➔ Schwächung der Naht! ■



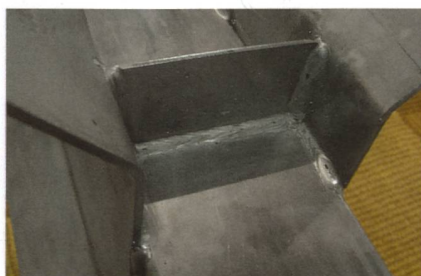
An Stellen, wo die Schweisssnaht nicht vorstehen darf, muss eine entsprechend tiefe Nut geschliffen werden, die einer starken Schweisssnaht Platz bietet.



Eine zusätzlich angeschweisste Verstrebung verhindert ein Verziehen der Stahlplatten.



An verzinkten Teilen muss die Zinkschicht im Nahtbereich vollständig weggeschliffen werden.



Chromstahl wird mit 20 bis 25 % tieferer Stromstärke geschweisst als Baustahl. Die Angaben auf der Verpackung von Chromstahlelektroden sind zu beachten.