

OK 48.08



### Stabelektrode

EN ISO 2560-A  
SFA/AWS A5.5  
(EN 499)

E 46 5 1Ni B 3 2 H5  
E7018-G  
(E 46 5 1Ni B 3 2 H5)

### Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode für den Einsatz bei tiefen Temperaturen. Das 0,9%Ni-Schweißgut ist CTOD-getestet und entspricht den Offshore-Anforderungen auch bei Sauerangriff. Insbesondere für höherfeste Feinkornstähle der kaltzähen Reihe und Sonderreihe, z.B P460NL1/S460NL1 (TStE 460) und P460NL2 (EStE460). Feuchteresistente Umhüllung (LMA-Type), liefert nach Rücktrocknung oder aus dem VacPac sehr geringe Wasserstoffanteile.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P460 / S460 u. ä.

### Rücktrocknung

300-350°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni
0,06	0,4	1,2	0,9

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Streckgrenze ReL N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V J	
				-50°C	-60°C
U	≥ 460	530-680	≥ 20	≥ 47	60
S	≥ 460	530-680	≥ 20	≥ 47	

### Stromeignung

U<sub>Lmin</sub> = 65 V ()

### Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	350	75	110	94	0,57	88	1,0	41
3,2	350	110	150	125	0,62	42	1,3	66
3,2	450	110	150	130	0,66	30	1,4	85
4,0	450	150	200	125	0,69	20	2,0	90
5,0	450	190	275	115	0,69	14	3,0	85

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, MRS, ABS, LR, DNV, GL, DB, TÜV