

OK 55.00



### Stabelektrode

EN ISO 2560-A  
SFA/AWS A5.1  
(EN 499)  
(DIN 1913 / DIN 8529)

E 46 5 B 3 2 H5  
E7018-1 H4 R  
(E 46 5 B 3 2 H5)  
(E 51 55 B 10 120 / EY 46 66 Mn B)

### Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode für höchste Anforderungen an die Güterwerte. Besonders reines Schweißgut mit hoher Zähigkeit bis zu -50°C, CTOD-getestet. Auch für Feinkornstähle mit Streckgrenzen bis 460 MPa und höhergekoilte Stähle (St 70, C 45) und Stahlguss einsetzbar. Für hochfeste und kaltzähe Stähle im Stahl- und Apparatebau, geeignet für den Werkstatt-, Montage- und Reparaturbetrieb. Sehr geringe Anteile an diffusiblem Wasserstoff, weniger als 4,0 ml/100 g Schweißgut.

### Grundwerkstoffe

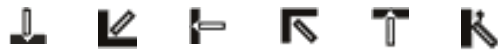
siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S355 - P460 / S460 u. ä.

### Rücktrocknung

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

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	H2 [ml/100g]
0,07	0,5	1,4	<4

### Güterwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Streckgrenze ReL		Festigkeit R <sub>m</sub>		Dehnung A <sub>5</sub>		Kerbschlagarbeit ISO-V	
	N/mm <sup>2</sup>		N/mm <sup>2</sup>		%		-40°C	-50°C
U	≥ 460		560-680		≥ 22		≥ 54	≥ 47
S	≥ 460		560-660		≥ 22		≥ 47	≥ 47
N	≥ 355		490-590		≥ 22		≥ 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	80	110	127	0,64	66	0,9	64
3,2	350	110	140	126	0,62	41	1,2	72
3,2	450	110	140	125	0,69	30	1,4	88
4,0	450	140	200	125	0,70	19	2,0	94
5,0	450	200	270	125	0,72	13	3,0	94

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

siehe Abschnitt Q

CE, MRS, ABS, BV, CWB, LR, DNV, GL, DB, TÜV