

**Legierungstyp**  
NiCu

**OK 73.08**



**Stabelektrode**

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

E 46 5 Z B 3 2  
E8018-G  
(E 46 5 Z B 3 2)

**Kurzcharakteristik**

Niedriglegierte, basische Stabelektrode für wetterfeste Baustähle.  
Wegen der Legierung ist das Schweißgut korrosionsträge und gut beständig gegen Witterungs- und Seewassereinflüsse, Hauptanwendungsgebiet ist der Stahl- und Brückenbau bei hohen Anforderungen an die Witterungsbeständigkeit und Farbähnlichkeit des Schweißgutes. Wird in ESAB VacPac geliefert.

**Grundwerkstoffe**

siehe Schweißweiser Abschnitt

Wetterfeste Baustähle wie S235JRW - S355K2W u. ä.

**Rücktrocknung**

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

**Schweißposition**



**Schweißgutrichtanalyse [%]**

C	Si	Mn	Ni	Cu
0,06	0,4	1	0,7	0,4

**Gütwerte des reinen Schweißgutes**

Wärme- behandlung	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>		Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>		Dehnung A <sub>5</sub> %		Kerbschlagarbeit ISO-V J		
	-20°C	-40°C	-20°C	-40°C	-20°C	-40°C	-50°C		
U	≥ 460		550-680		≥ 22		160	130	> 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	Elektrodenanzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	350	80	115	125	0,62	66	0,9	59
3,2	350	100	150	120	0,62	43	1,2	68
3,2	450	100	150	120	0,66	31	1,3	90
4,0	450	130	200	120	0,68	20	1,8	100
5,0	450	190	280	115	0,70	14	2,6	106
6,0	450	240	370	115	0,68	10	3,3	115

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

siehe Abschnitt Q

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