

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 _{p0,2} N/mm ²		Festigkeit R _m N/mm ²		Dehnung A ₅ %			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_{Lmin} = 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