

Legierungstyp
2,5 Ni

OK 73.68



Stabelektrode

EN ISO 2560-A	E 46 6 2Ni B 3 2 H5
SFA/AWS A5.5	E8018-C1
(EN 499)	(E 46 6 2Ni B 3 2 H5)
(DIN 8529)	(EY 46 87 2Ni B)

Kurzcharakteristik

Nickellegierte, basische Stabelektrode zum Schweißen ähnlich legierter, kaltzäher Stähle bis unter -60°C, TÜV-eignungsgeprüft bis -80°C.
Die Legierung mit Nickel steigert die Streckgrenze und die Kerbschlagzähigkeit. Liefert ein besonders reines Schweißgut, Wasserstoffklasse H5. Das Schweißgut ist CTOD-getestet und seewasserbeständig (für Eisbrecher).

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Feinkornstähle bis P460NL2 / ML2 / QL2, S460QL1, 11MnNi5-3, 13MnNi6-3, 15MnNi6, 12Ni14 u.ä.

Rücktrocknung

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

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni
0,05	0,3	1	2,4

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 -55°C	-60°C	J -80°C
U	≥ 460	530-680	≥ 20	110	105	≥ 47
S(620°C/1h)	≥ 460	550-650	≥ 19	90	85	

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	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	350	70	110	120	0,62	70	0,9	55
3,2	450	105	150	120	0,62	32	1,4	81
4,0	450	140	190	120	0,65	21	2,0	88
5,0	450	190	270	120	0,65	14	2,5	104

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, Seproz, PRS, MRS, ABS, BV, LR, DNV, GL, TÜV