

**Legierungstyp**  
MnMo

**OK 74.70**



### Stabelektrode

EN ISO 2560-A  
SFA/AWS A5.5  
(EN 499)  
(DIN 8529)

E 50 4 Z B 4 2 H5  
E8018-G  
(E 50 4 Z B 4 2 H5)  
(E Y 50 75 MnMo B 20+ H5)

### Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode zum Schweißen höherfester Stähle bei hohen Anforderungen an die Zähigkeit des Schweißgutes. Insbesondere zum Schweißen von Pipeline-Stählen in steigender Position (bis X70/L485MB). Meist für Füll- und Decklagen verwendet. Zum Schweißen der duktilen Wurzel wird OK 53.70 eingesetzt. Ausgezeichnetes Schweißverhalten bei sehr guter Beherrschbarkeit in allen Positionen.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

API 5 LX: X60 - X70, L415MB - L485MB u. ä.

### Rücktrocknung

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

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Mo
0,08	0,4	1,4	0,4

### 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 -20°C	-40°C	J -60°C
U	540	560-720	26	110	80	50

### Stromeignung

**= +** ( **= -** )

### 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
3,2	350	80	140	104	0,58	50	1,1	63
3,2	450	80	140	104	0,61	25	1,6	91
4,0	450	90	190	109	0,63	24	1,7	93

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

siehe Abschnitt Q

Seproz