

**Legierungstyp**  
MnMo

**OK 74.78**



### Stabelektrode

EN ISO 18275-A  
SFA/AWS A5.5  
(EN 757)

E 55 4 MnMo B 3 2 H5  
E9018-D1  
(E 55 4 MnMo B 3 2 H5)

### Kurzcharakteristik

MnMo-legierte, basische Elektrode zum Schweißen hochfester Stähle auch bei Tieftemperaturanwendungen bis -40°C. Liefert ein sehr reines Schweißgut mit äußerst geringen Anteilen an Begleitelementen. Unempfindlich gegen Rissbildung auch bei höhergekohlten Stählen, wie St 70, GS-70 usw. Zum Verbindungs- und Auftragschweißen im Schienen- und Weichenbau geeignet, für Schienenstähle bis R260 DB-zugelassen.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P420 / S420 - P500, S550, C22 - C60, Schienenstähle u. ä.

### Rücktrocknung

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

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Mo
0,06	0,3	1,6	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 Rt	-20°C J	-40°C J
U	≥ 550	610-750	≥ 22	≥ 70	≥ 47	≥ 47
S	≥ 530	610-750	≥ 22	≥ 60	≥ 27	≥ 27
N	≥ 355	520-610	≥ 22	≥ 60		

### 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	75	100	120	0,62	73	0,9	55
3,2	450	105	140	120	0,65	32	1,3	86
4,0	450	140	190	120	0,65	21	1,8	97
5,0	450	190	260	120	0,68	14	2,6	100

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

siehe Abschnitt Q

CE, ABS, DNV, DB (Verbinden und Auftragen an Schienen), TÜV