

**Legierungstyp**  
Mn1NiMo

**OK 74.86**



### Stabelektrode

EN ISO 18275-A  
SFA/AWS A5.5

E 62 4 Mn1NiMo B T 3 2 H5  
E10018-D2

### Kurzcharakteristik

Basische NiMo-Elektrode für hochfeste Stähle wie AISI 4130 (ähnlich 25CrMo4), höherfesten Stahlguss und ähnliche. Entwickelt für die Offshore-Industrie sowie Gas- und Öl- Förderung, einsetzbar unter Sauer gasbedingungen (N.A.C.E.).

Nach dem Schweißen der höhergekohten hochfesten Stähle erfolgt meist eine Anlass- bzw. Spannungsarmglühung, z. B. 580 - 620°C / 1 h.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

25CrMo4, AISI 4130, P420 / S420 - P620 / S620, höherfester Stahlguss u. ä.

### Rücktrocknung

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

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,07	0,6	1,8	0,8	0,4

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Streckgrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit		
	ReL	N/mm <sup>2</sup>	R <sub>m</sub>	N/mm <sup>2</sup>	A <sub>5</sub>	%	ISO-V	J	J
							Rt	-40°C	-50°C
S(590°C/1h)	≥ 620		690-890		≥ 18		≥ 70	≥ 47	≥ 27

### 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	121	0,61	70	0,9	60
3,2	450	110	140	111	0,65	35	1,2	86
4,0	450	150	190	114	0,62	23	1,7	93
5,0	450	190	260	114	0,68	14	2,7	93

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

siehe Abschnitt Q

CE, Seproz