

Legierungstyp  
Mn2NiCrMo

OK 75.75



### Stabelektrode

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

E 69 4 Mn2NiCrMo B 4 2 H5  
E11018-G  
(E 69 4 Mn2NiCrMo B 4 2 H5)

### Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode für hochfeste vergütete oder thermomechanisch behandelte Stähle, wie z.B. S500 bis S690 (StE 500 bis StE 690) sowie N-A-XTRA 55-70. Die Umhüllung ist unempfindlich gegen Feuchtigkeitsaufnahme (LMA-Type / H5). Falls erforderlich, kann ein Spannungsarmglühen nach Stahlherstellangaben erfolgen. Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur entsprechend den Angaben der Stahlhersteller oder nach SEW 088.

### Grundwerkstoffe

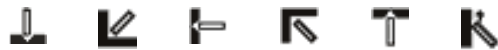
siehe Schweißweiser Abschnitt

P500 / S500 - P690 / S690 u. ä.

### Rücktrocknung

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

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,06	0,3	1,7	0,4	2,2	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		Kerbschlagarbeit		
			A <sub>5</sub>	%	ISO-V -20°C	J -40°C	J -51°C
U	≥ 700	760-960	≥ 18		≥ 47	≥ 47	≥ 27
S	≥ 700	760-860	≥ 18		≥ 47	≥ 27	

### 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
2,5	350	70	110	125	0,67	66	1,0	54
3,2	450	100	150	125	0,67	32	1,4	80
4,0	450	135	200	120	0,65	21	1,9	92
5,0	450	180	260	120	0,63	12	2,5	105

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

siehe Abschnitt Q

Seproz, CE, ABS, DB, TÜV