

Legierungstyp
Mn3NiCrMo

OK 75.78



Stabelektrode

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

E 89 6 Z B 3 2 H5
(E12018-M (nearest))
(E 89 6 Z B 3 2 H5)

Kurzcharakteristik

Basische Sonderelektrode für niedriglegierte, hochfeste Feinkornbaustähle im Brücken-, Kran- und Stahlbau. Das Schweißgut liefert sehr hohe mechanisch-technologische Gütwerte und ist kaltzäh bis -60°C. Vorwärmung, Zwischenlagentemperatur und Wärmenachbehandlung entsprechend den Angaben der Stahlhersteller.

Grundwerkstoffe

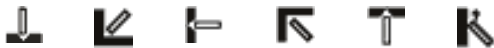
siehe Schweißweiser Abschnitt

P500 / S500 - S890 u. ä.

Rücktrocknung

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

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
0,05	0,4	2,1	3	0,5	0,6

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 -60°C J
U	920	965	17	60

Stromeignung

$U_{Lmin} = 65 \text{ V}$

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	115	0,61	74	0,9	52
3,2	350	110	150	115	0,63	33	1,4	77
4,0	450	150	200	115	0,65	22	1,9	86

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Seproz