



Stabelektrode

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

E 46 6 Mn1Ni B 3 2 H5
E7018-G
(E 46 6 Mn1Ni B 3 2 H5)

Kurzcharakteristik

Basische Allstromelektrode für alle Schweißpositionen außer fallend. Bevorzugt eingesetzt in der Offshore-Technik, CTOD-geprüft im unbehandelten und spannungsarmgeglühten Zustand. Mit 0,9% Nickel legiert, daher sehr gute Zähigkeit bis -60°C und für den Sauer gasbereich geeignet. Liefert ein hochreines Schweißgut mit äußerst geringen Anteilen an unerwünschten Begleitelementen. Wurzelschweißungen am Minuspol, sonst am Pluspol oder an Wechselstrom (bei magnetischer Blaswirkung an dickwandigen Bauteilen). Kurzen Lichtbogen halten, nur schmal und langsam pendeln.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

S235 / P265 - S420 / P420 u. ä.

Rücktrocknung

300 °C / 1 h, bei VacPac nicht erforderlich

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni
0,055	0,3	1,6	0,9

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung		Kerbschlagarbeit	
			A4	%	ISO-V -20°C	J -60°C
U	≥ 460	530-660	≥ 22		150	60
A(620°C/1h)	≥ 400	490-600	≥ 25			

Stromeignung

U_{Lmin} = 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	55	85	100	0,65	87	0,7	59
3,2	350	80	140	97	0,57	54	1,1	60
3,2	450	80	130	100	0,62	39	1,1	83
4,0	350	120	180	113	0,63	31	1,5	78
4,0	450	120	170	107	0,61	24	1,4	109
5,0	450	180	270	108	0,62	15	2,2	106

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Seproz, ABS, BV, CE, LR, DNV, GL