

OK 78.16



Stabelektrode

EN ISO 18275-A
SFA/AWS A5.5

E 69 A Z B 4 2
E9018-G

Kurzcharakteristik

Sehr vielseitig einsetzbare basische Sonderelektrode zum Verbindungs- und Auftragschweißen von:
-un- und niedriglegierten Stählen höherer Festigkeit,
-Vergütungsstählen, z. B. 30Mn5 (1.1165), 25CrMo4 (1.7218) und ähnlichen,
-Einsatz- und Nitrierstählen, wie z. B. 16MnCr5 vor dem Einsatzhärten usw.
Zum Wärmebehandeln geeignet, bei Verbindungsschweißungen in Abhängigkeit vom Grundwerkstoff.
Härte des Schweißgutes ca. 250 HB.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Einsatz- und Vergütungsstähle wie 30Mn5, 16MnCr5, 25CrMo4 u. ä.

Rücktrocknung

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

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,18	0,4	0,8	1	0,2

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 J Rt	
	U	870		900		18		50
N	660		770		21			
A(620°C/1h)	740		820		19			
V	660		770		19			

Stromeignung



Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektrodenanzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	350	75	100	120	0,64	70	0,9	58
3,2	450	105	140	120	0,64	33	1,4	78
4,0	450	145	195	115	0,66	23	1,9	83
5,0	450	190	260	110	0,68	15	2,8	86

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, Seproz