

Стандарт	Електроди Ихтиман / ЕСАБ		Предназначение и типични приложения
БДС EN 757 AWS A 5.5 БДС 5517-77	EB 62 E 50 4 B 4 2 E 8018-G E 60	OK 74.78 E 55 4 MnMo B 3 2 H5 E9018-D1	OK 74.78 е ниско легиран базичен електрод за заваряване с постоянен и променлив ток на стомани с висока якост, използвани за работа при ниски температури. Добрата ударна жилавост се запазва до температура от - 40 °С. Подходящ е за челно заваряване на релси с якост на опън до 800 - 900 МПа без скосяване, в медни форми, когато се изисква твърдост от около 250 HV, както и за други стомани с повишено съдържание на въглерод. Електродът е с повишена устойчивост срещу овлажняване (LMA). Поради ниското съдържание на влага в обмзката, OK 74.78 може да се използва в случаите, когато предварително подгръване е невъзможно.
БДС EN 757 AWS A 5.5	EB 85 E 69 6 Mn2Ni- CrMo B 4 2 E 11018-G	OK 75.75 E 69 4 Mn2Ni- CrMo B 4 2 H5 E 11018-G	Базичен електрод за заваряване на стомани с висока якост и граница на провлачване, като например ниско легирани стомани от типа USS T-1, S500 до S690 (StE 500 до StE 690) или N-A-XTRA 55-70. Температурата на подгръване и между заваръчните слоеве трябва да бъде според препоръките на производителите на стомана.
БДС EN 757 AWS A 5.5 БДС 5517-77	EB 60 HM E 55 6 Mn- 1NiMo B 4 2 E 8018- G E 60	FILARC 98S E 55 6 Mn1NiMo B T 3 2 H5 E 9018- G	Базичен електрод с ниско съдържание на дифузионен водород, с минимална граница на провлачване на наварения метал 550 МПа, след снемане на напреженията. Запазва добра ударна жилавост до температура от -60 °С. Тестван е за устойчивост на разпространение на пукнатини (CTOD). Кореновите шевове се заваряват при (-) полярност на електрода.