

Класификация:

SFA/AWS A 5.5: E8018-G (DIN 8529): (E Y 50 76 Mn1,5NiMo B)
 БДС EN 757: E 55 4 1,5NiMo B 4 2 H5 БДС EN ISO 18275-A: E 55 4 1,5NiMo B 4 2 H5

Предназначение:

Базичен електрод за заваряване на специални дребнозърнести стомани и топлоустойчиви стомани с граница на провлачване 500 МПа, както и стомани за работа при ниски температури (-40 °С). Режимите на подгриване и термообработка след заваряване се определят според препоръките на производителите на стомана.

Типични приложения:

За заваряване на стомани 11NiMoV5-3 (Welmonil 43), 20MnMoNi4-5, 20MnMoNi5-5, 17MnMoV6-4 (WB35), 15NiCuMoNb5-6-4 (WB36), P500QL, S500QL и др.

Тип на обмзката: Базична
Заваръчен ток: = (+)
Рандеман: 110 - 120%
U на празен ход: > 50 V
Изсушаване: 300 - 350 °C/2ч.

Одобрения и сертификати:

TUV 01026

**Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):**

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,07	0,40	1,35	1,60	0,45

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	R _m (MPa)	R _{eL} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / °C			
					+ 20	- 40	- 50	- 60
ISO	TZ 0	650	580	24	170	70	55	40
	TZ 1	480	350	31	115	50	40	30

TZ 0: без термообработка след заваряване; TZ 1: след термообработка при 900°C / 1ч.

Режими на заваряване и производителност:

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
2,5 x 350	0,65	68	0,90	59	21	75 - 100	734625(хххх)*
3,2 x 450	0,66	32	1,30	75	22	100 - 150	734632(хххх)*
4,0 x 450	0,66	22	1,80	98	23	140 - 190	734640(хххх)*
5,0 x 450	0,69	14	2,60	106	24	190 - 270	734650(хххх)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.