

Класификация:

SFA/AWS A 5.1: E 7018 - 1 (БДС 5517 - 77): (E 50 A)
 БДС EN ISO 2560 - A E 42 5 B 42 H5 (БДС EN 499-94): (E 42 5 B 42 H5)

Предназначение:

Дебелообмазан базичен електрод за заваряване на нелегирани и ниско легирани конструкционни стомани, повдигателни съоръжения, съдове под налягане и съоръжения в преработвателната промишленост и корабостроенето. Норд е нечувствителен към състава на основния метал в доста широки граници. Има добри заваръчно-технологични свойства и лесно отделяне на шлаката. Електродът гарантира много ниско ниво на дифузионен водород в метала на шева и има одобрение за работа в температурен интервал от -50°C до 450°C.

Тип на обмачката:	Базична	Одобрения и сертификати:	
Заваръчен ток:	= (+)	CE	EN 13479
U на празен ход:	мин. 50 V	VdTÜV	10650
Рандеман:	-	RS	4YH5
Изсушаване:	350 °C/2ч.	GL	4YH5
Съдържание на дифузионен водород < 5ml/100g		LR	4YH5
		BRS	4Y
		DNV	4YH5
		BV	4YH5



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

C	Si	Mn
0,08	0,40	1,20

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	R _m (MPa)	R _{0.2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / - 50°C
ISO	TZ 0	550	430	28	90

TZ 0: без термообработка след заваряване

Режими на заваряване и производителност:

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
2,0 x 250	0,64	121	0,58	40	20	50 - 70	550320(хххх)*
2,5 x 350	0,65	71	0,90	70	20	60 - 80	550325(хххх)*
3,2 x 350	0,63	43	1,12	79	22	80 - 120	550332(хххх)*
4,0 x 450	0,66	22	1,90	112	23	120 - 160	550340(хххх)*
5,0 x 450	0,67	14	2,50	130	23	160 - 200	550350(хххх)*
6,0 x 450	0,81	9	2,90	142	24	210 - 240	550360(хххх)*

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