

**Класификация:**

SFA/AWS A 5.5: E 7018-G (DIN 8529): (E SY 46 76 1Ni B H5)  
 БДС EN ISO 2560-A: E 46 5 1Ni B 32 H5 (БДС EN 499): (E 46 5 1Ni B 3 2 H5)

**Предназначение:**

Универсален базичен електрод с много добри заваръчни характеристики, подходящ за заваряване на нелегирани, ниско легирани и дребнозърнести стомани с повишена граница на провлачване. Типично приложение е при конструкции на морски платформи. Металът на шева съдържа около 0,9% Ni и осигурява добра ударна жилавост до температури от -50 °С. Обмазката е с повишена устойчивост срещу овлажняване (LMA). Електродът е тестван за разпространение на пукнатини (CTOD тест).

<b>Тип на обмазката:</b>	Базична	<b>Одобрения и сертификати:</b>	
<b>Заваръчен ток:</b>	~ / = (±)	CE	EN 13749
<b>Рандеман:</b>	94 - 130%	DB	10.039.31
<b>Изсушаване:</b>	300 - 350 °C/2ч.	TÜV	05778
<b>U на празен ход:</b>	мин. 65 V	GL	4YH5
<b>Съдържание на дифузионен водород:</b>	< 5ml/100g	LR	4Y 40 H5
		ABS	3Y H5
		DNV	4Y 40 H5
		RS	4 Y H5

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

C	Si	Mn	Ni
0,06	0,40	1,20	0,90

**Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:**

Тест	Състояние	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>eL</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J) / °C			
					- 20	- 40	- 50	- 60
ISO	TZ 0	600	540	26	160	130	100	60
ISO	TZ 1	590	(500)	26			> 47	

TZ 0: без термообработка след заваряване; TZ 1: термообработка за снемане на напреженията

**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 300	0,57	135,1	0,60	42	22	55 - 80	480820(хххх)*
2,5 x 350	0,57	88,2	1,00	41	27	75 - 110	480825(хххх)*
3,2 x 450	0,66	30,0	1,40	85	22	110 - 150	480832(хххх)*
4,0 x 450	0,69	20,3	2,00	90	22	150 - 200	480840(хххх)*
5,0 x 450	0,69	14,0	3,00	85	23	190 - 275	480850(хххх)*

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