

Класификация:

SFA/AWS A 5.5: E 11018 - G
 БДС EN 757: E 69 4 Mn2NiCrMoB 42 H5

БДС EN ISO 18275-A: E 69 4 Mn2NiCrMoB 42 H5
 (DIN 8529): (E Y 69 65 Mn2NiCrMo B 26 H5)

Предназначение:

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 подгриване и между заваръчните слоеве трябва да бъде според препоръките на производителите на стомана.

Б

Тип на обмзката: Калциево базична

Заваръчен ток: = (+)

Рандеман: 125%

Изсушаване: 300 - 350 °C/2ч.

Одобрения и сертификати:

DB 10.039.19
 VdTUV 01028
 Ü 10.039/3
 UDT DIN 8529
 RS 4Y62HH
 ABS E11018 - G
 Sepros UNA 485155

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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,06	0,3	1,7	0,4	2,2	0,4

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	R _m (MPa)	R _{p0.2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / °C				
					+ 20	- 20	- 40	- 51	- 60
AWS	TZ 0	> 760	> 690					> 27	
ISO	TZ 0	820	755	20	115	85	70		45
ISO	TZ 1	820	750	> (20)	75	50	40		32

TZ 0: без термообработка след заваряване; TZ 1: термообработка при 620 °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	0,64	66	0,86	63,5	23	80 - 110	757525(хххх)*
3,2 x 450	0,69	30	1,40	88,0	24	110 - 140	757532(хххх)*
4,0 x 450	0,70	19	2,00	94,0	24	140 - 200	757540(хххх)*
5,0 x 450	0,72	13	3,00	94,0	24	200 - 270	757550(хххх)*

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