

Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung		DR-E NiMn B				
Normbezeichnungen	EN ISO 2560-A : E46 6 1Ni B 4 2 H5 AWS/ASME-A5.5 : E8018-C3 H 4 R					
Eigenschaften/ Anwendungen	Basisch umhüllte Stabelektrode mit 120 % Ausbringung zum Schweißen von unlegierten, hochfesten Stählen. Das Schweißgut ist aufgrund des geringen Wasserstoffgehaltes sehr rissicher. Bitte beachten Sie die Richtlinien des STAHL-EISEN-Werkstoffblattes (SEW) 088 für die Verarbeitung von Feinkornbaustählen.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	Cr 0,200	Mo 0,200	Mn 1,400 V 0,050	Cu 0,300	Ni 0,60-1,20 Nb 0,050	
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re >520 MPa Zugfestigkeit Rm >600 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 25 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av >120 J bei -40 °C					
Schutzgase						
Zulassungen						
Ausbringung	> 105 % und < 125 %					
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) + PA, PB, PC, PD, PE, PF nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4F, 4G, 3G nach ASME IX					
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung:	2,50	3,20	4,00	5,00	mm
	Stromstärke:	60-100	90-140	140-190	180-240	A
Werkstoffe	siehe Produktinformation					
Lieferformen	Durchmesser in mm: 2,50 x 350 - 3,20 x 350 - 4,00 x 350 - 5,00 x 450					
Statistische Warennummer: 83111000						

Alle Informationen der Datenblätter entsprechen dem heutigen Kenntnisstand und können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Die Datenblätter geben die Anforderungen der jeweiligen Norm für das reine Schweißgut wieder. Die Gewährleistung bestimmter Eigenschaften und Gütwerte, sowie Zusagen der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedürfen stets besonderer schriftlicher Vereinbarung. (01.2021)