

<b>Stabelektroden für die Elektro-Hand-Schweißung</b>		<b>DR-E NiMoCr B</b>			
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 18275-A : E62 6 Mn2NiCrMo B T 4 2 H5 AWS/ASME-A5.5 : E10018-M				
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	Basisch umhüllte Mn-Ni-Mo-legierte Stabelektrode für Verbindungsschweißungen an hochfesten Feinkornbaustählen. Kaltzäh bis -60 °C. Gute Schweißigenschaften auch in Zwangslage. Bitte beachten Sie die Richtlinien des STAHL-EISEN-Werkstoffblattes (SEW) 088 für die Verarbeitung von Feinkornbaustählen.				
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,03-0,10	Mn 1,40-2,00	P 0,025	S 0,020	Ni 1,80-2,60
	Cr 0,30-0,60	Mo 0,30-0,60	V 0,050	Cu 0,300	Nb 0,050
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Streckgrenze Re >700 MPa Zugfestigkeit Rm >750 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 22 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 47 J bei -60 °C				
<b>Schutzgase</b>					
<b>Zulassungen</b>					
<b>Ausbringung</b>	> 105 % und < 125 %				
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	DC (=) + PA, PB, PC, PD, PE, PF nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4F, 4G, 3G nach ASME IX				
<b>Empfohlene Arbeitsparameter</b>	Abmessung:	2,50	3,20	4,00	5,00
	Stromstärke:	60-100	90-140	110-190	180-240
					mm A
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation				
<b>Lieferformen</b>	Durchmesser in mm: 2,50 x 350 - 3,20 x 350 - 4,00 x 350 - 5,00 x 450				
<b>Statistische Warennummer: 83111000</b>					

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)