

EVB 55 (Mn B) basisch umhüllt

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 2560-A: E 42 6 B 4 2 H5	EN ISO 2560-B: E4918-P1 A	EN 499: E 42 6 B 42 H5
DIN 8529: EY 42 76 MnB	AWS A-5.1: E7018-1	

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

DB

Anwendungsbereich:

Basisch umhüllte, CTOD-geprüfte Elektrode. Besonders geeignet zum Schweißen von hochfesten niedriglegierten Stählen. Die Elektrode hat hervorragende Schweißigenschaften, gute Schlackenentfernung und minimale Spritzer-Anfälligkeit. Das Schweißgut ist sehr widerstandsfähig gegen Heißrissbildung, hat eine gute Schlagzähigkeit bei niedriger Temperatur und einen geringen Wasserstoffgehalt. In allen Positionen, mit Ausnahme der Fallnaht, gut verschweißbar.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Gruppe 1.1, Gruppe 1.2

St 33 - St 52.3	A, B, D, E	TT St 35 N-V
St 50-2, St 60-2, St 70-2	StE 210.7 - StE 415.7	
HI, HII, 17 Mn4, 19 Mn5	StE 255 - StE 420	GS-38 - GS-52
St 52.4	WStE 255- WStE 420	
St 35.8 - 17 Mn4	EStE 255 - EStE 420	

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn
0,06	0,4	1,6

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze R _{eL} [MPa]	Zugfestigkeit R _m [MPa]	Dehnung A ₅ [%]	Kerbschlagarbeit K _v [J]
420	500 - 640	25	47 (-60 °C)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rücktrocknung	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PD, PE, PF	AC & DC+	300-350 °C/2h oder 400 °C/1h	---

Maße:

Abmessung	Kg pro VPE	Kg pro KRT	Stück pro VPE	Artikelcode
2,5 x 300	4	16	225	401-5725
3,2 x 350	5	20	143	401-5732
4,0 x 350	5	20	94	401-5740