

EVB 50 (B10) basisch umhüllt

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 2560-A: E 42 4 B 3 2 H5 EN ISO 2560-B: E 4918 A EN 499: E 42 4 B 3 2 H5
AWS A-5.1: E7018-1H4R

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV, DB, CR, ABS, BV, GL, LR, DNV, RS, SŽ, RINA, SZU, PRS

Anwendungsbereich:

Basische, CTOD-geprüfte Elektrode mit hervorragenden Schweiß Eigenschaften, empfohlen zum Schweißen von hochwertigen Schweißverbindungen, Baustählen und Stahlgussteilen mit einer Zugfestigkeit von bis zu 610 MPa und Feinkornstähle mit erhöhter Streckgrenze. Ausbringung ca. 118%. Ausgezeichnete Festigkeits- und Zähigkeitseigenschaften bis -40 °C. In allen Positionen, mit Ausnahme der Fallnaht, gut verschweißbar. Die Elektrode eignet sich für Verbindungsschweißen im Stahl-, Kessel-, Behälter-, Fahrzeug-, Schiff-, und Maschinenbau, sowie als Pufferanlage bei Auftragschweißungen an hochgekohten Stählen. Geringer Wasserstoffgehalt von (HD < 5 ml/100 g).

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Gruppe 1.1, Gruppe 1.2

1.0035- 1.0060	St 33- St 60.2	1.0307-1.0582	StE 210.7- StE 360.7
1.0461- 1.0545	StE 255- StE 355	1.0416- 1.0551	GS-38 - GS 52
1.0462- 1.0565	WstE 255- WstE 355	1.0308- 1.0581	St 35 - St 52.4
1.0345,1.0425, 1.0481. 1.0473	HI, HII, 17 Mn4, 19 Mn 5	1.0440,1.0472, 1.0475, 1.0476	A, B, D, E

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn
0,07	0,6	1

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze R_{eL} [MPa]	Zugfestigkeit R_m [MPa]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_V [J]
440	510 - 610	24	47 (-40 °C)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rücktrocknung	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PD, PE, PF	AC & DC+	400 °C/1h	-40 °C bis +450 °C

Maße:

Abmessung	Kg pro VPE	Kg pro KRT	Stück pro VPE	Artikelcode
2,0 x 300	3,4	17	270	401-5420
2,5 x 300	3,4	17	172	401-5425
3,2 x 350	4	20	110	401-5432
4,0 x 450	5,4	27	80	401-5440
5,0 x 450	5,4	27	51	401-5450

