

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 Schweißseigenschaften, empfohlen zum Schweißen von hochwertigen Schweißverbindungen, Baustählen und Stahlgussteilen mit einer Zugfestigkeit von bis zu 610 N / mm² 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	1,0

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze R _{eL} [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R _m [$\frac{N}{mm^2}$]	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 oder 250 °C/4h	-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

