

Normbezeichnungen

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1	AWS A5.1M
E 42 5 B 3 2 H5	E 4918-1 AU	E7018-1	E4918-1

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Sehr gute Schweißseigenschaften auch in Zwangslage; 120 % Ausbringung; H₂-Gehalt im Schweißgut ≤ 5 ml / 100 g; sehr reines kaltzähes Schweißgut bis -50 °C. COD-geprüft bis -10 °C. Einsetzbar im Stahl-, Kessel-, Behälter-, Schiff-, Brücken- und Fahrzeugbau. Besonders geeignet zum Schweißen von Feinkornbaustählen. Bewährt beim Schweißen im Offshore Bereich.

Grundwerkstoffe

S235JR - S355J2, E295, E335, C35; Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, P295GH, P355GH; Feinkornbaustähle bis S420N; Schiffbaustähle A, B, D, E; Offshorestähle; L290NB - L415NB, L290MB - L415MB; X42 - X60; Stahlguss GE200, GE240, GE260, ASTM A27 u. A36 Gr. alle, A214, A242 Gr. 1-5, A266 Gr. 1, 2, 4, A283 Gr. A, B, C, D, A285 Gr. A, B, C, A299 Gr. A, B, A328, A366, A515 Gr. 60, 65, 70, A516 Gr. 55, A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45, A572 Gr. 42, 50, A606 Gr. alle, A607 Gr. 45, A656 Gr. 50, 60, A668 Gr. A, B, A907 Gr. 30, 33, 36, 40, A841, A851 Gr. 1, 2, A935 Gr. 45, A936 Gr. 50

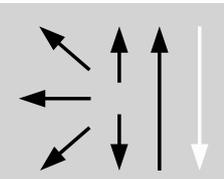
Richtanalyse des Schweißgutes (Gew.-%)

	C	Si	Mn
Gew-%	0,07	0,35	1,20

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0.2}	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
				+20 °C	-50 °C
u	420	510	22	120	47
s	400	500	26	130	47

Verarbeitungshinweise

	Stromart: DC (+) AC	Rücktrocknung: 250 – 350 °C / 2 h	ø mm	L mm	Strom A
			2,0	250	45 – 65
			2,5	250	65 – 110
			2,5	350	65 – 110
			3,2	350	100 – 145
			4,0	350	135 – 200
			3,2	450	100 – 145
			4,0	450	135 – 200
			5,0	450	180 – 280
			6,0	450	240 – 375
8,0	450	290 – 420			

Zulassungen

TÜV (00348), DB (10.132.17), ABS, BV, GL, LR, DNV, CE