

Elektrode Jesenice

MATERIÁLOVÝ LIST VÝROBKU:

EVB 50 bazický obal

Průměr: 2,0-5,0mm

Balení: 4kg balíček / 20kg karton

EN 499

DIN 1913

AWS A-5.1

E 42 4 B 32 H 5

E 51 55 B 10

E 7018

Ekvivalent: E-B 121, E-B 123, OK 48.00

Použití a vlastnosti:

Elektroda pro svařování nelegovaných a nízkolegovaných ocelí a ocelolitin tvrdosti do 610 N/mm², také pro svařování jemnozrnných ocelí s vyšší pevností. Má vynikající svarové vlastnosti při nízkých teplotách. Obsah difúzního vodíku je menší než 5ml/100g svar.kovu. Má velmi stabilní oblouk a struska se odstraňuje lehce. Vytěžitelnost je 118%.

Materiály:

nelegované oceli – St 33 do St 60.2 – 1.0035 1.0060

jemnozrnné oceli – StE 255 do StE 355 -1.0461 do 1.0562

-WSt E 255až Wst E355-1.0462 až 1.0565

tlakové nádoby – HI, HII, 17 Mn4, 19 Mn5 – 1.0345,1.0425

-1.0481,10482

lodní oceli – A, B, D, E, AH do EH -1.0440,1.0472

ocelové potrubí – St 35 do St 52.4, StE 210.7 do StE 360.7

-1.0308,1.0581,1.0307,1.0582

ocelové odlitky – GS-38 do GS-52 -1.416 do 1.0551

Certifikace: TUV, DB, DNV, LR, GL, BV, ABS

Analýza svarového kovu (%):

C 0,08

Si 0,60

Mn 1,0

Údaje o čistém svarovém kovu:

Pevnost v kluzu N/mm² >440

Pevnost v tahu N/mm² 510-610

Tažnost A5 % >24

Vrubová houževnatost AV (J) - 40°C >47

Návod na svařování: DC + AC

Sušení: 400 °C / 1 hod.-pokud je potřeba

Polohy svařování: PA, PB, PC, PE, PF