

## Elektrode Jesenice

### MATERIÁLOVÝ LIST VÝROBKU:

**EVB 50 bazický obal**

**Průměr: 2,5mm/350mm**

**Balení: 4,0kg 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/mm<sup>2</sup>, 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/mm<sup>2</sup> >440**

**Pevnost v tahu N/mm<sup>2</sup> 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**