



EB 150

SFA/AWS A5.1: E 7018
EN ISO 2560-A: E 42 4 B 42

Opis:

Grubootulona elektroda do spawania konstrukcji ze stali o podwyższonej wytrzymałości ($R_e \leq 420$ MPa) narażonych na duże obciążenia statyczne i dynamiczne (konstrukcje okrętowe, tabor komunikacyjny, maszyny budowlane itp.). Umożliwia wykonywanie spoin pachwinowych w pozycji pionowej z góry na dół.

Dopuszczenia:

ABS 3Y H5
CE EN 13479
DB 10.058.02
DNV 3Y H10
GL 3Y H5
PRS 3Y H5
TÜV 06627
UDT

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,08	0,40	1,10

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

350 °C/2h

Prąd spawania:

=(+)

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C -40
ISO	TZ 0	500 - 640	>420	>20	>47

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapiania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,5	350	70 - 100	24	117	63	0,62	71	0,80
3,2	450	90 - 140	24	113	84	0,63	34	1,24
4,0	450	130 - 190	26	110	96	0,61	24	1,57
5,0	450	180 - 250	26	112	110	0,64	15	2,22