

Normbezeichnung	EN 757	E 62 4 Mn1NiMo B 42 H5
	AWS A 5.5	E 9018-G / E 10018-G

Zulassungen ---

Anwendungsbereich CARBO NiMo B ist eine basische Stabelektrode für mittellegierte, hochfeste Stähle wie AISI 4130 (ähnl. 25CrMo4) sowie für Fertigungsschweißungen an Stahlqualitäten entsprechender Festigkeiten. Das Schweißgut ist sehr rißsicher wegen des besonders niedrigen Wasserstoffgehaltes.
Eigenschaften Entwickelt für die Offshore-Industrie und einsetzbar unter Sauerogas-Bedingungen (N.A.C.E.)
 Nach dem Schweißen der höhergekohten, hochfesten Stähle erfolgt meist eine Spannungsarmglühung, z.B. 620°C / 1h

Werkstoffe 25CrMo4, AISI 4130, S 420- S 620 (StE 420- StE 620) u.ä. 15NiCuMoNb5 (1.6368)

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei - 40° C
	> 640	> 620	> 20	60

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu
	0,10	0,4	1,2	0,9	0,1	0,35	0,05

Stromeignung = +

Schweißpositionen PA, PB, PC, PD, PE, PF

Rücktrocknung 2 h, 350° C + / - 10° C

Maße **Schweißdaten** **Verpackungseinheiten**

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	Kg / 1000	Kg / Paket	Kg / Karton
2,5 x 350	60 - 100	234	935	21,4	5,0	20,0
3,2 x 350	90 - 140	138	552	36,2	5,0	20,0
4,0 x 350	140 - 190	91	364	54,9	5,0	20,0
5,0 x 450	180 - 240	54	218	110,2	6,0	24,0

Rev. 000