

Normbezeichnung	EN 757	E 62 6 Mn2NiCrMo B T 42 H5
	AWS A 5.5	E10018-M

Zulassungen ---

Anwendungsbereich
Eigenschaften

CARBO NiMoCr ist eine basische Stabelektrode für niedriglegierte, hochfeste Vergütungsstähle, sowie für Fertigungsschweißungen an Stahlgussqualitäten entsprechender Festigkeiten. Das Schweißgut ist sehr rissicher wegen des besonders niedrigen Wasserstoffgehaltes ($\leq 5 \text{ ml} / 100\text{g}$). Trocken lagern. Vor Gebrauch Rücktrocknen. Es sollten möglichst dünne Strichraupen und mit kurzem Lichtbogen geschweißt werden. Vorwärmung, Zwischenlagentemperatur entsprechend den Angaben der Stahlhersteller.

Betriebstemperatur -60° C bis +400° C

Werkstoffe S500N - S500NH - S500NL
Vergütungsstähle mit Festigkeiten bis 780 N/mm²
Vergütete Feinkornbaustähle mit Streckgrenze bis 620 N/mm²

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{PO,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J	
	750	700	22	+20° C	- 60° C
				140	> 47

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
	0,05	0,4	1,6	1,9	0,3	0,3

Stromeignung = +

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

Rücktrocknung 1 h, 350° C + / - 10° C

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	110 - 190	91	364	54,9	5,0	20,0
5,0 x 450	180 - 240	54	218	110,2	6,0	24,0