

Normbezeichnung	AWS A 5.5 - 96	E 8018-C3 H4 R
	DIN EN ISO 2560-A	E 46 6 1Ni B 4 2 H5

Zulassungen ---

Anwendungsbereich CARBO NiMn B ist eine basische Stabelektrode mit 120 % Ausbringen für mittellegierte, hochfeste Stähle wie AISI 4130 (ähnlich 25CrMo4) sowie für Fertigungsschweißungen an Stahlqualitäten entsprechender Festigkeiten. Das Schweißgut ist sehr rissicher wegen des besonders niedrigen Wasserstoffgehaltes.
Eigenschaften Nach dem Schweißen der höhergekohten, hochfesten Stähle erfolgt meist eine Spannungsarmglühung, z.B. 620°C / 1h

Werkstoffe S185 bis S355; P235GH; ;P265GH; P295GH; S(P)275 bis S(P)420; GP240R; Naxtra 56

Mechanische Eigenschaften

des reinen Schweißgutes	Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit		
	R _m N/mm ²	R _{p0,2} N/mm ²	A ₅ %	ISO – V J		
(typische Werte)	600	520	25	20°C	- 40°C	- 60°C
				150	120	65

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Ni	Mo
	0,05	0,4	1,2	1	< 0,3

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	226	904	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. 002/11