

OK 73.08



Niedriglegierte, basische Stabelektrode für wetterfeste Baustähle. Wegen der Legierung ist das Schweißgut korrosionsträge und gut beständig gegen Witterungs- und Seewassereinflüsse, Hauptanwendungsgebiet ist der Stahl- und Brückenbau bei hohen Anforderungen an die Witterungsbeständigkeit und Farbähnlichkeit des Schweißgutes. Wird in ESAB VacPac geliefert.

Für wetterfeste Baustähle wie S235JRW - S355K2W u. ä.

Klassifikationen	SFA/AWS A5.5: E8018-G EN ISO 2560-A: E 46 5 Z B 32
Zulassungen/Eignungsprüfungen	ABS 3Y H10 BV 3Y H10 CE EN 13479 DB 10.039.20 DNV-GL 3 YH10 LR 3Ym H10 RS 3Y H10 VdTUV 02115

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

Schweißstrom	AC, DC+
Diffusibler Wasserstoff	< 10.0 ml/100g
Legierungstyp	Low alloyed (0.7 % Ni, 0.4 % Cu)
Umhüllungstyp	Basic covering

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	520 MPa	610 MPa	30 %
AWS			

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	-50 °C	100 J

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	Ni	Cu
0.06	1.1	0.4	0.7	0.4

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Spannung	Schweißgut- /Elektroden	Elektroden-Anzahl / kg Schweißgut	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung
2.5 x 350 mm	80-115 A	21 V	0.62	66.0	59 sec	0.90 kg/h
3.2 x 350 mm	100-150 A	23 V	0.62	43	68 sec	1.2 kg/h
3.2 x 450 mm	100-150 A	22 V	0.66	30.5	90 sec	1.30 kg/h
4.0 x 450 mm	130-200 A	23 V	0.68	20.0	100 sec	1.80 kg/h
5.0 x 450 mm	190-280 A	27 V	0.70	13.5	106 sec	2.60 kg/h