

Normbezeichnung

EN ISO 2560-A	AWS A5.5M	EN ISO 2560-B	AWS A5.5 / SFA-5.5
E 50 4 B 4 2 H5	E5518-G H4R	E5718-G A H5	E8018-G H4R

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

Basisch umhüllte Stabelektrode für unlegierte und niedriglegierte Stähle höherer Festigkeit und einem Kohlenstoffgehalt bis 0.6%. Zugelassen von der DB für die Schienenstoßschweißung.

Zähes und rissfestes Schweißgut. Schweißgutausbildung ca. 115%. In allen Positionen mit Ausnahme der Fallnaht gut verschweißbar.

Sehr niedrige Wasserstoffgehalte im Schweißgut (unter AWS- Bedingungen HD < 4 ml/100 g) kombiniert mit einer Feucht resistenten Umhüllung.

Grundwerkstoffe

Allgemeine Baustähle, Rohrstähle, Schienenstähle.

S460N, S460M, S460NL, S460ML, S460Q-S500Q, S460QL-S500QL, P460N, P460NH, P460NL1, P460NL2, L415NB, L415MB-L485MB, L415QB-L485QB, alform 500 M, aldur 500 Q, aldur 500 QL, GE300

ASTM A 572 Gr. 65; A 633 Gr. E; A 738 Gr. A; A 852; API 5 L X60, X65, X70, X60Q, X65Q, X70Q

Richtanalyse

	C	Si	Mn
Gew.-%	0,08	0,7	1,7


Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)

Zustand	Dehngrenze $R_{p0.2}$	Zugfestigkeit R_m	Dehnung A ($L_0=5d_0$)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa		20°C	-40°C
u	580 (≥ 500)	630 (≥ 560 – 720)	26 (≥ 18)	170	90 (≥ 47)
s	560	610	26	130	

u unbehandelt, Schweißzustand

s spannungsarmgeglüht 580°C / 2 h / Ofen bis 300°C

Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC+	Dimension mm	Strom A
	Elektrodenstempelung	FOX EV 63 8018-G E 50 4 B	2,5 × 350	80 – 110
	Rüctrocknung	falls erforderlich 300 – 350 °C, min. 2 h	3,2 × 350	100 – 140
			4,0 × 450	140 – 180
			5,0 × 450	190 – 230

Zulassungen

TÜV (00730), DB (10.014.07 / 81.014.01), CE