



elektrode jesenice d.o.o.

Klasifikacija:

EN
DIN 8529: ≈EY8975 Mn2Ni1CrMo B H5
AWS A-5.5: ≈ E 12018 - G
ISO
JUS

EVB 100 Extra S

Osobine i primena:

Manganom, hromom, niklom i molibdenom legirana bazična elektroda pogodna za zavarivanje sitnozrnih čelika, konstrukcijskih čelika sličnog sastava i za popravku odlivaka – lunkera na materijalima sličnog sastava. Elektroda ima stabilan luk, minimalno razbrizgavanje i troska se lako uklanja.

Osnovni materijali:

Termički obrađeni sitnozrni čelici sa naponom tečenja do 960 N/mm²
S 960 QL / TStE 960V

Tip obloge:

bazični

Vrsta struje:

AC (OCV>70V)
DC +

Položaji zavarivanja:



Sušenje pred upotrebom:

300-350°C/2h

Tipične osobine čistog metala šava:

Hemijski sastav, ut. %:

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0.05	0.5	1.7	1.5	0.8	2.5

Sadržaj vodonika: < 5 ml na 100 gr metala šava

Mehaničke osobine:

Napon tečenja	R _{p0.2%} :	> 900 N/mm ²
Zatezna čvrstoća	R _m :	1100 – 1300 N/mm ²
Izduženje	A ₅ :	> 15 %
Žilavost	A _v :	> 60 J (na +20°C) > 40 J (na - 40°C) > 40 J (na - 60°C)

Osnovni podaci (dimenzije, jačina struje, pakovanje):

Parametri zavarivanja			Pakovanje		
φ mm	Dužina mm	Struja zavarivanja A	Težina kutije kg	Težina paketa kg	Težina 1000 elektroda kg *
2.5	300	65-95	3.8	19.0	17.7
3.2	350	90-140	4.0	20.0	34.7
4.0	450	140-185	5.4	27.0	67.6
5.0	450	180-240	5.4	27.0	107.5

* podatak je približan

Odobrenja:

/