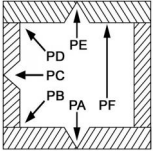


SE 8018 CrMo1 2.5x300mm

097-003471-25300



- Basisch umhüllte, wasserstoffreduzierte Stabelektrode
- Verschweißbar in allen Positionen außer fallend
- Gute Schlackelöslichkeit, geringe Spritzerneigung
- Sehr gutes Zündverhalten
- Hervorragende Zwangslageneignung
- Ausgezeichnete mechanische Gütewerte
- Warmfeste Eigenschaften
- max. Betriebstemperatur 550 °C
- Wasserstoffgehalt unter 5 %

Normen	DIN EN ISO 3580-A , E CrMo1 B 42 H5				
	AWS A-5.5 , E 8018-B2				
Umhüllungstyp	Basisch				
Schweißpositionen	PA / PB / PC / PD / PE				
Polarität	DC-/+				
Rücktrocknung	400 °C , 1 h				
Ø Elektrode	2.5 mm				
Chemische Analyse	C	Si	Mn	Cr	Mo
	0.06%	0.6%	0.95%	1.1%	0.5%
Schweißstrom	DC-/+ , 65 A - 95 A				
Dehngrenze, Rp 0,2%	≥470 MPa				
Dehnung, A5	≥20 %				
Zugfestigkeit, Rm	570 MPa - 670 MPa				
Kerbschlagarbeit, Av	20 °C , ≥95 J				
Zulassungen	TÜV / DB				
Gebinde	Paket, 3.4 kg				
Länge	300 mm				
Werkstoffe	13CrMo 4 4 (1.7335), 15CrMo3 (1.3566), 13CrMoV 5 8 (1.7734), 15Cr3 (1.7015), 16MnCr5 (1.7131), 20MnCr5 (1.7147), 15CrMo5 (1.7262), 25CrMo4 (1.7218) , Stahlguss GS-22CrMo 5, GS-22CrMo 5 4				