

## Elektrody otulone Stale niestopowe i niskostopowe

Zasadowa elektroda otulona, przeznaczona do spawania odpowiedzialnych konstrukcji wykonanych ze stali o granicy plastyczności 500 MPa.

Stopiwo charakteryzuje się wysoką odpornością na pękanie, odpornością na starzenie i bardzo wysoką udurowością ISO-V w zakresie bardzo niskich temperatur, nawet do  $-60^{\circ}\text{C}$ .

Bardzo niska zawartość wodoru dyfundującego ( $\text{HD} \leq 5\text{ml}/100\text{g}$  stopiwa).

Zamiennie, do spawania stali o podwyższonej granicy plastyczności S(P)500 oraz stali 16Mo3, stosować można elektrodę MOLYCORD Kb.

| Klasyfikacja |                               |
|--------------|-------------------------------|
| EN           | 2560-A: E 50 6 Mn1Ni B 4 2 H5 |
| EN           | 499: E 50 6 Mn1Ni B 4 2 H 5   |
| AWS          | A5.5: E 8018-G H4             |

| Dopuszczenia | Oznaczenie  |
|--------------|-------------|
| ABS          | 3H5-3Y      |
| DB           | ●           |
| DNV          | 4Y50 H5     |
| GL           | 3Y H5       |
| LRS          | 3m 5Y40m H5 |
| RMRS         | 3YHHH       |
| TÜV          | ●           |



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

| C    | Mn  | Si  | P            | S            | Ni   |
|------|-----|-----|--------------|--------------|------|
| 0.06 | 1.6 | 0.3 | $\leq 0.020$ | $\leq 0.015$ | 0.75 |

### Własności mechaniczne stopiwa

| Obróbka cieplna      | Granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie A5 (%) | Udurowość ISO - V (J) |           |
|----------------------|-----------------------------|-----------------------------------|-------------------|-----------------------|-----------|
|                      |                             |                                   |                   | +20 °C                | -60 °C    |
| Bez obróbki cieplnej | $\geq 510$                  | 590-680                           | $\geq 24$         | $\geq 150$            | $\geq 80$ |
| 580°C x 15h          | $\geq 510$                  | 590-680                           | $\geq 24$         | $\geq 150$            | $\geq 80$ |

### Materiały

S(P)420-S(P)500; L245-L485

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

$\text{HD} \leq 5$ : Suszyć w temperaturze 340-360°C przez 2 godziny, max. 5 razy.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

