



AWS/ASME SFA-۵,۱ E-۷۰۱۶-۱-H۴R
 DIN ۸۵۲۹ E Y ۴۲ ۶۷ Mn B H۵
 EN ۴۹۹ E ۴۲ ۶ B ۴۲ H۵

Application/properties:

Basic electrode that uses nano technology in a humid environment with ۸۰% humidity, the electrode coating is resistant to moisture absorption for ۹ hours. Multi-purpose electrode is suitable for assembly work, workshop and repair welding; also approved for rail joint welding. Smooth and clean weld blending into base metal without undercut. Good gap bridging properties. The electrode has a stable and concentrated arc and good suitability for AC welding. It is specially recommended for root pass and positional welding. Welds are of X-ray quality.

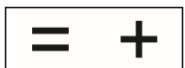
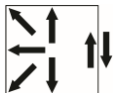
Weld metal analysis in % (typical values):

C	Mn	Si	S	P
۰.۰۶	۱.۵	۰.۳	<۰.۰۲	<۰.۰۲

Mechanical Properties of all-weld metal: (single values are typical values)

Tensile Strength (N/mm ^۲)	Yield Strength (N/mm ^۲)	Elongation A۵ (%)	Impact energy (J) ISO-V -۴۵°C
۵۰۰ - ۶۴۰	> ۴۲۰	> ۲۲	> ۸۰

Welding Parameters		
Diameter (mm)	Length (mm)	Amperage (A)
۲.۵	۳۵۰	۶۰ - ۹۰
۳.۲۵	۳۵۰ - ۴۵۰	۹۰ - ۱۴۰
۴.۰	۳۵۰ - ۴۵۰	۱۳۵ - ۱۹۰
۵.۰	۳۵۰ - ۴۵۰	۱۹۰ - ۲۶۰
۶.۰	۳۵۰ - ۴۵۰	۲۵۰ - ۳۸۰



Materials:

DIN Standard	St ۳۷-۲ to St ۶۰-۲; St ۳۷-۳ to St ۵۲-۳; St ۳۷.۰ to St ۵۲.۰; St ۳۷.۴ to St ۵۲.۴; StE ۲۱۰.۷ to StE ۳۶۰.۷; StE ۲۱۰.۷ TM to StE ۳۶۰.۷ TM; St ۳۵۸ to St ۴۵۸; HI; HII; ۱۷Mn۴; GL-A ۳۶ to GL-E ۳۶; StE ۲۵۵ to StE ۳۵۵; WStE ۲۵۵ to WStE ۳۵۵; TStE ۲۵۵ to TStE ۳۵۵; TT ST ۳۵ N; GS-۳۸; GS-۵۲
EN Standard	S۲۳۵JR to E۳۳۵; S۲۳۵J۲Gr to S۳۵۵J۲Gr; P۲۳۵T۱ to P۳۵۵T۱; P۲۳۵T۲; P۳۵۵T۲; L۲۱۰ to L۳۶۰NB; L۲۹۰MB to L۳۶۰MB; P۲۳۵G۱TH; P۳۵۵G۱TH; P۲۳۵GH; P۲۶۵GH; P۲۹۵GH; S۳۵۵G۱S to S۳۵۵GrS; S۳۵۵N to S۳۵۵N; P۲۵۵NH to P۳۵۵NH; S۳۵۵NL to S۳۵۵NL
ASTM Standard	A۳۷ a. A۳۶ Gr. all; A۲۱۴; A ۲۴۲ Gr. ۱-۵; A ۲۶۶ Gr. ۱, ۲, ۴; A۲۸۳ Gr. A, B, C, D; A۲۸۵ Gr. A, B, C; A ۲۹۹ Gr. A, B; A۳۲۸; A۳۶۶; A۵۱۵ Gr. ۶۰, ۶۵, ۷۰; A۵۱۶ Gr. ۵۵; A۵۷۰ Gr. ۳۰, ۳۳, ۳۶, ۴۰, ۴۵; A ۵۷۲ Gr. ۳۲, ۵۰; A۶۰۶ Gr. all; A۶۰۷ Gr. ۴۵; A۶۵۶ Gr. ۵۰, ۶۰; A۶۶۸ Gr. A, B; A۹۰۷ Gr. ۳۰, ۳۳, ۳۶, ۴۰; A۸۴۱; A۸۵۱ Gr. ۱, ۲; A۹۳۵ Gr. ۴۵; A۹۳۶ Gr. ۵۰ API ۵ L Gr. B, X۴۲ - X۵۶

Remarks:

- Just Consume Dry Electrode
- Rebaking: required on ۳۰۰°C to ۳۵۰°C for ۲ hours.