



AWS/ASME SFA-۵,۱ **E ۷۰۱۸-H۴R**
 DIN ۱۹۱۳ **E ۵۱ ۵۵ B ۵**
 ISO ۲۵۶۰ **E ۴۲۵ B ۴۲ H ۵**

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. This electrode is suitable for producing crack-free and tough welding joints; weld metal recovery is approx ۱۱۵%. The electrode has good arc ability. Welds are X-ray quality . It is suitable for welding steels having up to ۰.۴% C.

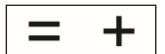
Weld metal analysis in % (typical values):

C	Mn	Si	S	P
۰,۰۸	۱,۴۰	۰,۴	< 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	
			+۲۰°C	-۳۰°C
۵۰۰ - ۶۲۰	> ۴۰۰	> ۲۲	۱۴۰	۱۲۰

Welding Parameters		
Diameter (mm)	Length (mm)	Amperage (A)
۲,۵	۳۵۰	۶۵ - ۹۰
۳,۲۵	۴۵۰	۹۰ - ۱۳۰
۴,۰	۴۵۰	۱۴۰ - ۱۸۰
۵,۰	۴۵۰	۱۹۰ - ۲۳۰



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 ۳۵A to St ۴۵A; 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-۳A; GS-۵۲
EN Standard	S۲۳۵JR to E۳۳۵; S۲۳۵J۲Gr to S۳۵۵J۲Gr; P۲۳۵T۱ to P۳۵۵T۱; P۲۳۵T۲; P۳۵۵T۲; L۲۱۰ to L۳۶-NB; L۲۹۰-MB to L۳۶-MB; P۲۳۵G۱TH; P۳۵۵G۱TH; P۲۳۵GH; P۲۶۵GH; P۲۹۵GH; S۳۵۵G۱S to S۳۵۵G۱S; S۳۵۵N to S۳۵۵N; P۳۵۵NH to P۳۵۵NH; S۳۵۵NL to S۳۵۵NL
ASTM Standard	A۳۷ a. A۳۶ Gr. all; A۳۷۴; A ۳۳۲ Gr. ۱-۵; A ۳۶۶ Gr. ۱, ۲, ۴; A۳۸۳ Gr. A, B, C, D; A۳۸۵ Gr. A, B, C; A ۳۹۹ Gr. A, B; A۳۳۸; A۳۶۶; A۵۱۵ Gr. ۶۰, ۶۵, ۷۰; A۵۱۶ Gr. ۵۵; A۵۷۰ Gr. ۳۰, ۳۳, ۳۶, ۴۰, ۴۵; A ۵۷۲ Gr. ۴۲, ۵۰; A۶۰۶ Gr. all; A۶۰۷ Gr. ۴۵; A۶۵۶ Gr. ۵۰, ۶۰; A۶۶A 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.