



AWS/ASME SFA-۵,۵
DIN ۸۵۲۹
EN ۴۹۹

E ۸۰۱۸-C۳-H۴
E SY ۴۶۷۶ ۱ Ni B H۵
E ۴۶۵۱ Ni B ۴۲ H۵

Application/properties:

Low hydrogen basic electrode with crack resist and high toughness is suitable for fine grain and high strength steels. It has slow arc and low spatter and its slag is easy removable.

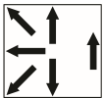
Weld metal analysis in % (typical values):

C	Mn	Si	Ni	S	P
۰.۱۲	۱.۱	۰.۴	۰.۹	< 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 -۴۰°C
۵۷۰	۴۸۰	>۲۴	۱۲۰

Welding Parameters		
Diameter (mm)	Length (mm)	Amperage (A)
۲.۵	۳۵۰	۶۵ - ۹۵
۳.۲۵	۳۵۰ - ۴۵۰	۹۰ - ۱۳۰
۴.۰	۳۵۰ - ۴۵۰	۱۴۰ - ۱۸۰
۵.۰	۴۵۰	۱۸۰ - ۲۴۰



Materials:

DIN Standard StE۴۲۰ to StE۵۰۰; St۳۷-۳ to St۵۲-۳; WStE۴۲۰ to WStE۵۰۰; TStE۲۵۵ to TStE۵۰۰; StE۲۴۰.۷ TM to StE۴۴۵.۷ TM; StE۲۱۰.۷ to StE۴۴۵.۷; EStE۲۵۵ to EStE۴۶۰

EN Standard S۲۵۵N to S۳۵۵N; S۲۳۵J۲Gr۳ to S۳۵۵J۲Gr۳; P۲۵۵NH to P۵۰۰NH; S۲۵۵NL to S۵۰۰NL; L۲۴۵MB to L۴۵۰MB; L۲۱۰ - L۴۵۰NB; E۲۹۵ to E۳۳۵; P۳۵۵NL۱ to P۴۶۰NL۱; S۳۸۰N to S۴۶۰N; P۳۵۵NH to P۴۶۰NH; S۳۸۰NL to S۴۶۰NL; S۲۵۵NL۱ to S۴۲۰NL۱

ASTM Standard A۵۱۶ Gr. ۶۵; A۵۷۲ Gr. ۵۵, ۶۰, ۶۵; A۶۳۳ Gr. E; A۶۱۲; A۶۱۸ Gr. I; A۵۳۷ Gr. ۱-۳; A۶۷۸ Gr. A-D

Remarks:

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