

AWS A5.1		EN 757			ISO 2560-A			DIN 8555		
E 7018-1 H4 R					E 42 4 B 32 H5					
Описание и применение*										
<p>Электроды EWC SA-B50 с основным покрытием и отличными сварочными характеристиками. Рекомендуется для сварки конструкционных сталей и стальных отливок с пределом прочности при растяжении до 610 Н/мм² и мелкозернистых сталей с повышенным пределом текучести.</p> <p>Извлечение металла составляет около 118 %. Наплавленный металл имеет очень низкое содержание диффузионного водорода (HD < 4 мл/100 г).</p> <p>Ток: DC (+), AC (OCV > 70В)</p>										
Основные материалы*										
<p>S185 - E360, S235N - S355N, P255NH - P355NH, S420ML, P235GH, P265GH, P295GH, P355GH, P235G1TH - P355T2, L240NB - L415NB, S235JRS2-S235J4S, S310G1S - S355G2S, GE200 - GE260, St 33 - St 70.2, St E 255 - St E 355, W St E 255 - W St E 355, TStE 420 TM, H I, H II, 17Mn4, 19Mn5, St 35 - St 52.4, StE290.7 - StE415.7, GL-A, - GL-E, GL-A32 - GL-D36, GS-38 - GS-52, 1.0035, 1.0070, 1.0461, 1.0545, 1.0462, 1.0565, 1.8836, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0473, 1.0308, 1.0581, 1.0484, 1.8972, 1.0441, 1.0476, 1.0513, 1.0585, 1.0420, 1.0552</p>										
Типичный химический состав наплавленного металла**, %										
C	Si	Mn								
0.07	0.60	1.00								
Механические свойства наплавленного металла**										
Предел текучести R _{p0.2} , МПа		Предел прочности R _m , МПа		Относительное удлинение (A ₅), %		Работа удара KV, J		Твёрдость по Бриннелю		
						-40°C -50°C				
>440		510-610		>24		>67 >47				
Прокалка 1 час/400°C										
Положение при сварке: 1G/PA, 2F/PB, 2G/PC, 3G/PF, 4G/PE										
Диаметр/длина		2,0x300		2,5x350		3,2x350		4,0x450		5,0x450
Сила тока, А		50-70		65-90		110-140		140-180		180-230

*Примерный, но не исчерпывающий перечень

**Справочные значения