

AWS A5.1		EN 757		ISO 2560-A		DIN 8555	
E 7018-1 H4 R				E 46 6 B 42 H5			
Описание и применение*							
<p>Электроды EWC SA-B55 с основным покрытием особенно подходят для сварки высокопрочных низколегированных сталей. Электроды обладает отличными сварочными свойствами, хорошим удалением шлака и минимальным разбрызгиванием. Металл шва очень устойчив к горячему растрескиванию, обладает хорошей низкотемпературной ударной вязкостью и низким содержанием водорода.</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					
0.06	0.40	1.60					
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		
			-60°C				
>460	530-610	>25	>47				
Прокалка	2 часа/300-350°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	65-95	90-140	140-185	180-240		

*Примерный, но не исчерпывающий перечень

**Справочные значения