



elektrode jesenice d.o.o.

Klasifikacija :

DIN 8529: ≈EY 62 52 1NiCrMo B
AWS A-5.5: ≈E 11018-G
ISO 18275-A: E 62 2Z-B 42 H5

EVB CrNiMo

Osobine i primena:

Manganom, hromom, niklom i molibdenom legirana bazična elektroda za zavarivanje poboljšanih sitnozrnih čelika i za posebne namene. Temperatura predgrevanja međuslojeva i temperatura termičke obrade su zavisne od upotrebljenog osnovnog materijala.

Osnovni materijali:

Poboljšani sitnozrni čelici	DIN: ≈ W St 52.3	W.Nr.: 1.8963
	ČSN ≈ 15222	

Tip obloge:

bazični

Vrsta struje:

DC +

Položaji zavarivanja:



Sušenje pred upotrebom:

400°C / 1 h

Tipične osobine čistog metala šava:

Hemijski sastav, ut %:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.06	0.50	1.0	0.40	1.20	0.35

Sadržaj vodonika: < 5 ml na 100 gr metala šava

Mehaničke osobine:

Napon tečenja	R _{p0.2%} :	> 620 N/mm ²
Zatezna čvrstoća	R _m :	700 – 800 N/mm ²
Izduženje	A ₅ :	> 18 %
Žilavost	A _v :	> 150 J (na + 20°C) > 47 J (na - 20°C)

Osnovni podaci (dimenzije, jačina stuje, pakovanje):

Odobrenja:

Parametri zavarivanja			Pakovanje		
φ	Dužina	Struja zavarivanja A	Težina kutije kg	Težina paketa kg	Težina 1000 elektroda kg *
mm	mm				
2.5	300	65 – 90	3.8	19	16.7
3.25	350	90 – 140	4	20	34.2
4	450	140 – 195	5.4	27	65.1
5	450	180 – 240	5.4	27	105.9
6	450	210 – 320	5.4	27	150

* podatak je približan