

<b>Normbezeichnung</b>	EN ISO 2560-A	E 42 6 2Ni B 42 H5
	AWS A 5.5	E8018 C1

**Anwendungsbereich**  
**Eigenschaften**

CARBO B 10 Ni ist eine basisch umhüllte Stabelektrode für hochwertige und rissfeste Verbindungsschweißungen mit hoher Kerbschlagzähigkeit. Sie verfügt über sehr gute Schweißseigenschaften und lässt sich auch in Zwangslagen sehr gut einsetzen. Das schnell erstarrende Schweißgut lässt Positionsschweißungen bei relativ hoher StromEinstellung zu.

**Betriebstemperatur** -60° C bis +450 °C

<b>Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes</b> ( typische Werte )	<b>Zugfestigkeit</b> <b>R<sub>m</sub> N/mm<sup>2</sup></b>	<b>Streckgrenze</b> <b>R<sub>p0,2</sub> N/mm<sup>2</sup></b>	<b>Dehnung</b> <b>A<sub>5</sub> %</b>	<b>Kerbschlagarbeit</b> <b>ISO – V J</b> <b>Bei - 60° C</b>
	>520	> 420	> 20	> 80

<b>Schweißgutanalyse %</b> ( Richtwert )	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Ni</b>
	0,05	0,5	1,25	2,0-2,5

**Stromeignung** = +

**Schweißpositionen** PA, PB, PC, PD, PE, PF,

**Rücktrocknung** 1 h, 350° C +/- 10° C ( bei Bedarf ) 1 h, 400° C = < 5ml Wasserstoff

Maße	Strom ( A )	Stück/Paket	Stück/Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	80 - 110	208	832	21,6	4,5	18,0
3,2 x 350	110 - 150	123	492	36,6	4,5	18,0
4,0 x 450	140 - 200	81	324	74,0	6,0	24,0

Rev. 002/12