

Normbezeichnung	EN 757	E 69 4 Mn2NiCrMo B T 42 H5
	DIN 8529	EY 69 75 Mn2NiCrMo B
	AWS A 5.5	E11018-M

Zulassungen ---

Anwendungsbereich CARBO NiMoCr 90 ist eine basische Stabelektrode für niedriglegierte, hochfeste Vergütungsstähle, sowie für Fertigungsschweißungen an Stahlgussqualitäten entsprechender Festigkeiten. Das Schweißgut ist sehr rissicher wegen des besonders niedrigen Wasserstoffgehaltes ($\leq 5 \text{ ml} / 100\text{g}$). Trocken lagern. Vor Gebrauch Rücktrocknen. Es sollten möglichst dünne Strichraupen und mit kurzem Lichtbogen geschweißt werden. Vorwärmung, Zwischenlagentemperatur entsprechend den Angaben der Stahlhersteller.

Betriebstemperatur -60° C bis +450° C

Werkstoffe StE 500 bis StE 690 V
N-A-XTRA 55 bis 70.
S500 bis S690.

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit $R_m \text{ N/mm}^2$	Streckgrenze $R_{p0,2} \text{ N/mm}^2$	Dehnung $A_5 \%$	Kerbschlagarbeit ISO - V J	
				- 40°C	- 60°C
	830	> 730	> 18	> 47	>28

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
	0,05	0,3	1,7	2	0,4	0,4

Stromeignung = +

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

Rücktrocknung 1 h, 350° C + / - 10° C

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	60 - 100	234	935	21,4	5,0	20,0
3,2 x 350	90 - 140	138	552	36,2	5,0	20,0
4,0 x 350	110 - 190	91	364	54,9	5,0	20,0
5,0 x 450	180 - 240	54	218	110,2	6,0	24,0

Rev. 000