

Magmaweld ESB 52

Normen / Standards

EN ISO 2560-A:	E 42 5 B 4 2 H5
AWS A5.1:	E7018-1 H4R

Eigenschaften

Geeignet für das Schweißen von Stahlkonstruktionen, Brücken, Staudämmen, Wärmekraftwerken, petrochemischer Industrie, Schiffbau, hochfesten Rohrleitungen, Druckbehältern und Tanks, die dynamisch belastet werden und hohe mechanische Eigenschaften erfordern. Das Schweißgut hat einen sehr niedrigen Wasserstoffgehalt und ist alterungsbeständig. Erzeugt zähe und rissfreie Schweißverbindungen, auch zum Schweißen von Stählen mit einem Kohlenstoffgehalt von bis zu 0,6 % und zum Verbinden von Schienen geeignet. Gutes Schweißverhalten, auch beim Wurzellagen- und Schweißen in Zwangslagen. Sehr gute Spaltüberbrückbarkeit. Schweißnähte sind von Röntgenqualität.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

S185 - S355J0, E295, P235GH, P265GH, P295GH, P355GH, P235TR2 - P355T2, P235G1TH, P255G1TH, L210 - L360NB, L290MB - L360MB, S255N - S420N, GE 200, GE 240, GE 260.

Richtanalyse des Schweißgutes in %

С	Si	Mn	
0,06	0,65	1,00	

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Streckgrenze Re	[MPa]	460
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	550
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	28
Kerbschlagarbeit KV	[J]	100 bei -50°C

Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 350°C / 2h, falls erforderlich.



Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen richten sich nach dem jeweiligen Grundwerkstoff.

Zulassungen

TÜV, DB, ABS, BV, DNV, LR, CE

Lieferformen

Ø (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Stück/Pkt.	Kg/Pkt.	Pkt./Karton	Kg/Karton	Packform
2,5	350	60 – 100	209	5,0	3	15,0	Karton-Box
3,2	350	100 – 150	140	5,0	3	15,0	Karton-Box
4,0	450	140 – 190	95	6,5	3	19,5	Karton-Box
5,0	450	180 – 250	61	6,5	3	19,5	Karton-Box

Weitere Abmessungen auf Anfrage.