

# ELEKTRODA **EVB 50**

EN 499: E 42 4 B 32 H 5  
 DIN 1913: E 51 55 B 10  
 AWS A-5.1: E 7018  
 ISO 2560: E 51 5 B 120 26 2H

**VÝROBCA:** ELEKTRODE JESENICE, d.o.o

**CERTIFIKÁTY:** TÜV, DB,BV,GL,LR,DNV,ABS,CR,RS,SŽ,RINA,SZU,PRS

**ŠPECIFIKÁCIA:** Bázická CTOD testovaná elektróda s excelentnými zväracími charakteristikami, odporúčaná pre zváranie nelegovaných a nízkolegovaných konštrukčných ocelí, ocelí na odliatky s pevnosťou v ťahu do 610 N/mm<sup>2</sup> a jemnozrnných ocelí so zvýšenou medzou klzu. Zvarový kov vykazuje výborné mechanické a fyzikálne vlastnosti. Výťažnosť elektródy je asi 118%.  
 Obsah difúzneho vodíka (HD < 5ml/100 g zvarového kovu)

## ZÁKLADNÉ MATERIÁLY:

Nelegované ocele	St 33 do St. 60.2	1.0035 do 1.0060
Jemnozrnné ocele	StE 255 do StE 355 WStE 255 až Wst E355	1.0461 do 1.0562 1.0462 až 1.0565
Tlakové nádoby	HI, HII, 17Mn4, 19Mn5	1.0345, 1.0425 1.0481, 1.0482
Oceľové potrubia	St 35 do St 52.4 StE 210.7 do StE 360.7	1.0308, 1.0581 1.0307, 1.0582
Lodné konštrukcie	A,B,D,E	1.0440, 1.0472
Oceľové odliatky	GS-38 do GS-52	1.0416 do 1.0551

## MECHANICKÉ VLASTNOSTI:

Pevnosť v ťahu Rm (N/mm <sup>2</sup> )	Medza klzu Rp (N/mm <sup>2</sup> )	Ťažnosť A <sub>5</sub> (%)	Vrubová húževnatosť ISO-V ( J)
510 - 610	> 440	> 24	> 47 J (-40°C)

## CHEMICKÉ ZLOŽENIE:

C	Si	Mn				
0,08	0,6	1,0				

**OBAL:** BÁZICKÝ  
**POLARITA:** DC + , AC (OCV > 70 V)  
**POLOHY ZVÁRANIA:** PA, PB, PC, PD, PE, PF  
**SUŠENIE:** 400°C/1h (ak je potrebné)

Priemer	Dĺžka	Zvärací prúd	Váha/ balík	Váha/ kartón	Váha/1000 ks
mm	mm	A	kg	kg	kg
2,0	300	50 – 70	3,4	17	11,5
2,5	300	65 – 90	3,4	17	19,8
2,5	350	65 – 90	4,4	22	23,1
3,25	350	110 – 140	4,0	20	36,4
4,0	450	140 – 180	5,4	27	66,7
5,0	450	180 – 230	5,4	27	101,9
6,0	450	240 – 290	5,4	27	150,0