

**Klasyfikacja:**

prEN 757-92

E 50 6 Mn 1 Ni B 32 H5

AWS A5.5-81

8018-G

DIN 8529-81

~ESY 55 77 Mn 1 Ni B H5

**P 65 MR****Opis:**

P 65 MR jest zasadową, niskowodorową elektrodą. Zawartość 0,9% niklu z dodatkiem molibdenu czyni ją odpowiednią do spawania stali z minimalną granicą plastyczności – 450 N/mm<sup>2</sup> i podobnych materiałów. Używana jest teraz częściej w konstrukcjach morskich. P 65 MR daje minimalną plastyczność 560 N/mm<sup>2</sup>, minimalną wytrzymałość na rozciąganie 610 N/mm<sup>2</sup> i doskonałą udarność do temperatury –60°C. Przeznaczona jest do spawania prądem stałym i zmiennym we wszystkich pozycjach. Elektroda ta daje gładkie lico spoiny i łatwousuwalny żużel. Rozmiary od 3,25x350mm posiadają cienką otulinę odpowiednią do spawania warstw graniowych i trudnodostępnych połączeń.

**Typ otuliny:**

Zasadowa

**Uzysk:**

110-120%

**Pozycje spawania:****Prąd spawania:**

AC, OCV ≥ 70 V

DC +/-

Warstwa przetopowa: DC-

**Suszenie:**

350-400°C, 2 godz.

**Orientacyjny skład chemiczny w %**

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0,06	0,4	1,6	0,01	0,005	0,9	0,1

**Właściwości mechaniczne:**Granica plastyczności, R<sub>e</sub>: 600 N/mm<sup>2</sup>

Wytrzymałość

na rozciąganie, R<sub>m</sub>: 650 N/mm<sup>2</sup>Wydłużenie, A<sub>5</sub>: 22%

Udarność, CV: -40°C • &gt;90J

-60°C • &gt;60 J

**Zawartość wodoru na 100g stopiwa:**

≤ 5 ml

**Dopuszczenia:**

DNV 5Y 46 H5

LR 5Y 46

UDT

**Parametry spawania / pakowanie:**

Parametry spawania					Pakowanie			Dane przy max. prądzie spawania	
Srednica mm	Długość mm	Numer katalogowy	Nateżenie A	Napięcie V	Waga paczki kg	Waga kartonu kg	Ilość sztuk w paczce	Kg stopiwa /kg elektrody	Ilość elektrod /kg stopiwa
2,5	350	7165-2500	60-110	22	2,25	13,5	114	0,71	72,0
3,25	450	7165-3200	80-150	24	6,0	18,0	125	0,68	29,0
3,25	350	7165-3235	80-155	23	2,5	15,0		0,74	43,0
4,0	450	7165-4000	140-200	24	6,0	18,0	86	0,72	20,0
5,0	450	7165-5000	200-270	24	6,0	18,0		0,73	12,0