

## Normbezeichnungen

EN ISO 636-A	EN ISO 636-B	AWS A5.18	AWS A5.18M
W 42 5 W3Si1	W 49A 5U W6	ER70S-6	ER48S-6

## Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Universell anwendbarer verkupferter Schweißstab mit weitgehend spritzerfreiem Werkstoffübergang.

Der Schweißstab eignet sich für Verbindungsschweißungen im Kessel-, Behälter- und Konstruktionsbau.

BÖHLER EMK 6 ist auch für den Einsatz in Sauer gas geeignet (HIC-Test nach NACE TM-02-84). Es sind ebenfalls Werte für den SSC- Test verfügbar.

## Grundwerkstoffe

Stähle bis zu einer Streckgrenze von 420 MPa (60 ksi)

S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, S275NL-S420NL, S275ML-S420ML, P235GH-P355GH, P275NL1-P355NL1, P275NL2-P355NL2, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P420NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L245MB-L415MB, GE200-GE240

ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1, LF2; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. A, C, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A, B, C; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60

## Richtanalyse des Schweißstabes (Gew.-%)

	C	Si	Mn
Gew.-%	0,08	0,9	1,45

## Mechanische Güte werte des Schweißgutes

Zustand	Streckgrenze R <sub>e</sub>	Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	Dehnung A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J		
				+20 °C	-40 °C	-50 °C
u	<b>450</b> (≥420)	<b>560</b> (≥ 500 – 640)	<b>28</b> (≥20)	<b>180</b>	<b>80</b>	≥ 47
s	<b>400</b>	<b>510</b>	<b>28</b>	<b>180</b>	<b>110</b>	

u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Argon

s spannungsarmgeglüht, 600 °C / 2 h – Schutzgas 100 % Argon

## Verarbeitungshinweise

	<b>Stromart:</b> DC (–)	<b>Schutzgas:</b> 100 % Argon	<b>Stabprägung:</b> vorne: ✦ W3Si1 hinten: ER70S-6	<b>ø (mm)</b> 1,6 2,0 2,4 3,0
---	----------------------------	----------------------------------	--	---

## Zulassungen

TÜV (09717), LTSS, SEPPOZ, CE