

Classifications	Approvals		Typical all weld metal composition, %		Typical mech. properties all weld metal	
<u>SFA/AWS A5.1</u>	ABS	3YH5	C	0,07	<u>Yield stress, MPa</u>	
E7016-1	BV	3YH5	Si	0,4	>420	
<u>EN ISO 2560-A</u>	DB	10.105.15	Mn	1,3	<u>Tensile strength, MPa</u>	
E 42 5 B 1 2 H5	DNV	4 YH5	P	0,025	510-640	
	GL	4YH5	S	0,015	<u>Elongation, %</u>	
	LR	4Y40H5	Cr	0,07	22	
	RS	4Y42H5	Ni	0,07	<u>Elongation, %</u>	
	VdTÜV	03012	Mo	0,02	22	
	CE	EN 13479	V	0,01	<u>Charpy V</u>	
	Sepro	UNA 272581	Nb	0,01	Test temps, °C	Impact values, J
			Cu	0,07	-20	>150
			Al	0,01	-40	>80
			Sn	0,01	-50	>47
			Ti	0,04		
			Pb	0,01		
			As	0,05		
<u>Recovery</u>						
100%						

Diameter, mm	2,0	2,5	3,2	3,2	4,0	4,0	5,0
Length, mm	300	350	350	450	350	450	450
Arc voltage, V	22	22	22	22	22	22	22
Welding current, A	35-60	55-85	80-140	80-130	110-180	110-170	180-230
N. Kg weld metal/kg electrodes	0,58	0,58	0,61	0,61	0,64	0,65	0,66
B. No. of electrodes/kg weld metal	135	90	52	41	34	26	17
H. Kg weld metal/hour arc time	0,46	0,8	1,3	1,2	1,7	1,7	2,4
T. Burn-off time, s/electrode	57	50	53	73	62	83	90