

E- ručno elektrolučno zavarivanje
T- elektrolučno zavarivanje punjenom žicom
S- EPP zavarivanje
G- MIG/MAG zavarivanje
W- TIG zavarivanje

oznaka	R _e (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	min. izduženje (%)
35	355	440-570	22
38	380	470-600	20
42	420	500-640	20
46	460	530-680	20
50	500	560-720	18

E 46 3 1Ni B 5 4 H5

oznaka	min. energija udara 47 J (°C)
Z	Bez zahteva
A	+20
0	0
2	-20
3	-30
4	-40
5	-50
6	-60
7	-70
8	-80

Simbol leg. elementa	Hemijski sastav, %		
	Mn	Mo	Ni
bez	< 2	-	-
Mo	1.4	0.3-0.6	-
MnMo	>1.4-2.0	0.3-0.6	-
1 Ni	1.4	-	0.6-1.2
2 Ni	1.4	-	1.8-2.6
3 Ni	1.4	-	2.6-3.8
Mn 1 Ni	>1.4-2.0	-	0.6-1.2
1 Ni Mo	1.4	0.3-0.6	0.6-1.2
Z	Drugi specifični sastavi		

Oznaka	Vrsta obloge
A	Kisela
B	Bazna
C	Celulozna
R	Rutilna (srednje obložena)
RR	Rutilna (debelo obložena)
RA	Rutilno-kisela
RB	Rutilno-bazna
RC	Rutilno-celulozna

Dodatna oznaka	Efikasnost topljenja (%)	Vrsta struje
1	< 105	NS i JS
2	< 105	JS
3	>105 - 125	NS i JS
4	>105 - 125	JS
5	>125 - 160	NS i JS
6	>125 - 160	JS
7	>160	NS i JS
8	>160	JS

E 46 3 1Ni B 5 4 H5

H5, H10 ili H15:
5ml/100g, 10ml/100g il
15ml/100g H₂ u MŠ

Oznaka položaja	položaj
1	Svi položaji (PA,PB,PC,PD,PE,PF,PG)
2	Svi položaji, osim vertikalnog na dole (PA,PB,PC,PD,PE,PF)
3	Sučeon i ugaoni horizontalni položaji, horizontalno-vertikalni položaj, vertikalni na gore (PA,PB)
4	Sučeon i ugaoni horizontalni položaji (PA)
5	Kao 3, i preporučeno za vertikalni na dole (PA,PB,PG)