

Basic 7018

Clasificare

AWSA5.1	E7018H4	A-Nr	1
ISO2560-A	E424B42H5	F-Nr	4
		9606FM	1

Ddescriere generala

Electrod care realizeaza îmbinări sudate fără fisuri, cu proprietăți bune de rezistență chiar și pe oțeluri cu un conținut de carbon de până la 0,4%.

Recuperare 120%.

Sudabilitate excelentă chiar și în sudarea la pozitie.

Valori de impact bune până la -40 ° C.

Potrivit pentru depunerea straturilor tampon pe oțeluri cu un conținut mai mare de carbon.

Pozitii de sudare(ISO/ASME)

Tip curent de sudura



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PE/4G

DC +

Aprobări

BV	DNV	LR	DB	GL	TÜV
3YH5	3YH5	3YH10	+	3YH5	+

Compozitia chimica (W%), valori tipice, toate metalele

C	Mn	Si	HDM
0.05	1.3	0.4	4 ml/100 g

Proprietati mecanice, valori tipice, toate metalele

	Conditia	Limita de curgere (N/mm²)	Rezistență la tracțiune (N/mm²)	Alungire (%)	Impact ISO-V(J)	
					-40°C	-46°C
Cerinta: AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 22		min. 27
ISO 2560-A		min. 420	500-640	min. 20		
Valori tipice	AW	475	540	27	min. 47 105	50

Ambalaj si marimi disponibile

		Diametru (mm)						Lungime (mm)
		2.5	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0	
CBOX	Piese/ unitate	180	112	117	79	81	55	
	Greut. neta/unit (kg)	4.0	4.0	5.5	4.0	5.5	5.5	

Basic 7018

Exemple de materiale ce se pot suda

Calități de oțel / Cod	Tip
Oțeluri de constructii EN 10025	S185, S235, S275, S355
Placi constructii navale ASTMA 131	Grade A, B, D, AH32 to EH36
Oțeluri turnate EN 10213-2	GP240R
Tevi EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415, L445
API 5LX	X42, X46, X52, X60
EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Oțeluri pentru cazane și vase sub presiune EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Oțeluri cu granulatie fina EN 10025 part 3	S275, S355, S420
EN 10025 part 4	S275, S355, S420

Observatii / Sfaturi privitoare la utilizare

Uscati electrozii timp de 2-4h la o temperatura de $350 \pm 25^{\circ}\text{C}$ dupa ce ati desfacut ambalajul.