

Электрод для сварки BASIC

Электроды - не легированная сталь

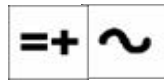
AWS A5.1: E 7018

EN 499: E 42 4 B 32 H5

Покрытие:

Основное

Ток:



Положения сварки:



Напряжения дуги: 65V

Одобрения:

ABS, GL, LR

Цветовое обозначение:

-

Обозначение:

BASIC / E7018

Электрод с основным покрытием, с низким содержанием водорода, ($H_{DM} < 5 \text{ ml.} / 100 \text{ gr.}$) для сварки во всех положениях кроме вертикального сверху вниз. Для электрода характерна устойчивая, стабильная дуга, очень мало брызг и хорошая дуговая проплавка. Электрод может быть использован в высокоскоростных скоростях благодаря повышенному восстановлению (120%). Широко применяется в судостроении, в основном строительстве, в мостостроении, в строительстве перепускных камер, а также в изготовлении трещиностойких трудносварочных соединений в мягких и низкопримесных сталях. Сварка как постоянным (предпочтительнее), так и переменным током.

Марки сталей и сплавов:

- Корабельная сталь A-E, A(H)32-E(H)36, S315G1S-S355G3S
- Конструкционная сталь S185-S355J2G3, St.33-St.52.3,
- C(K)10-C(K)35
- Котельная сталь P235GH-P355GH, H1, H11, 17Mn4, 19Mn6
- Мелкозернистая сталь P275N-P355NL2, S275N-S420N,
- StE285-EStE355, StE285TM-EStE355TM
- Трубная сталь P235T1-P355N, L210-L415MB, St37.0-
- St52.4, St45.8, X42-X60, StE210.7-StE360.7TM
- Литейная сталь GP240R, GS45

Применение:

- Судоверфи
- Строительство
- Строительство мостов и дорог
- Производство котлов и баллонов под давлением
- Ремонтные мастерские

Типичный химический состав наплавленного металла %:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	Al
0,08	1,00	0,50	<= 0,025	<= 0,025							

Типичные механические свойства металла шва:

Условие	0,2% Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение Lo=5d - %	Ударная вязкость ISO-V J
После сварки	>= 420	>= 510	>= 22	-40°C >= 47

Размеры электрода:

Диам. мм	Длина мм	Вес (кг) 1000 шт.	Ток А
2,5	350	20,5	65-90
3,2	350	37,3	100-140
4,0	450	64,4	140-190
5,0	450	98,3	180-250