

7018-1

KATEGÓRIA SMAW obalená elektróda

TYP Bázická CTOD elektróda s extra nízkym obsahom vodíka

APLIKÁCIE Vysokopevnostné oceľové konštrukcie, "offshore" plošiny, zváranie potrubí, zváranie pri stavbe lodí, plavidiel, príslušenstva, vŕtaní

VLASTNOSTI 7018-1 je elektróda s nízkym obsahom vodíka, vhodná pre vysoko namáhané spoje s veľmi dobrou zvariteľnosťou a s extrémne vysokými mechanickými vlastnosťami pre oceľ a oceľové zliatiny s pevnosťou v ťahu do 610 N/mm² a pre jemnozrnnú oceľ so zvýšenou medzou klzu. Je obzvlášť vhodná na zváranie AC a DC+. Odporúča sa pre oceľ s obsahom uhlíka do 0,6 %. HD < 3 ml/100gr.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.1: E 7018-1 H4R
EN ISO	2560-A: E 42 4 B 32 H5 2560-B: E 49 18 A
DIN	1913: E 51 55 B10

VHODNÉ PRE	Základný materiál	DIN	EN	ASTM
	Stavba lodí	A, B, D, E, AH 32 till EH 36	-	A 131 / A 106
	Nelegovaná oceľ	St 33, to St 52-3 to St 60.2	P235GH, P265GH, P295GH	A 515 / A 715 A 283 / A 285
	Oceľ pre kotly	HI, HII, 17Mn4, 19Mn5	-	A 414 / A 662
	Oceľové zliatiny	GS-38 to GS-52	-	A 372 / A 369
	Potrubná oceľ	St 35.8, St 45.8, St 52.4	P235T1/T2 - P355N	A 210 / A 516
	-	StE 210.7TM - StE 380.7TM	L210 - L380	A 255 / A 333
	Jemno zrná oceľ	StE 255 till StE 355	S255, S355, S420	A 350 / A 612
	API oceľ	X42	X42	

1.0581, 1.0307 to 1.0582, 1.0440, 1.0472, 1.0475, 1.0476, to 1.1830, 1.0416 to 1.0551

W.Nrs: 1.0035 to 1.0060, 1.0461 to 1.0562, 1.0462 to 1.0565, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0482, 1.0308 to

SCHVÁLENIE TUV, CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVÁROVÉHO KOVU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
0.08	1.00	0.60	-	-	-	<0.015	<0.015

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	>440	510-610	>24	>47			

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE/ BALENIE

Zváracie parametre		AC (OCV>70V) and DC+		Balenie		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)		kg / plechovka	kg / 6 balenie	kg / 1000
2,0	300	40-70		2,5	15	21
2,5	300	65-90		2,5	15	21
3,2	350	110-140		2,6	15,6	36
4,0	350/450	140-180		2,6/3,3	15,6/19,8	52
5,0	450	180-230		3,6	21,6	101,9
6,0	450	240-290		3,6	21,6	150

TEPLOTA PRESÚŠANIA 400°C / 1 hod.