

10018-G

KATEGÓRIA SMAW obalená elektróda

TYP Vysoko bázičká, nízko vodíková obalená elektróda vyvinutá pre vysoko pevnostné jemnozrné ocele.

APLIKÁCIE Určená pre zváranie ocelí s pevnosťou v ťahu viac ako >690N/mm². Ideálne pre "offshore" zariadenia, žeriavy, ťažné dopravníky, zdvíhacie zariadenia.

VLASTNOSTI Mn, Ni, Cr a Mo legovaná bázičká elektróda určená pre zváranie nízko legovaných ocelí s pevnosťou v ťahu viac ako 690 N/mm². Zvarový kov je praskaniu odolný a pevnosť si zachováva až do -60°C. Predohrev, medzihúsenicová teplota a následné chladnutie sa udržuje ako pre základný materiál.
Obsah vodíka: < 3 ml / 100 g zvarového kovu.

KLASIFIKÁCIA

| | |
|--------|-----------------------------------|
| AWS | A 5.5: E 10018-G-H4 |
| EN ISO | 18275-A: E 62 6 Mn2NiCrMo B 42 H5 |
| DIN | 8529: EY 62 77 Mn2NiMo B H5 |

VHODNÉ PRE S620, S550, Hardox, S620Q11, S600MC, Naxtra 63, TStE620, Weldox 500, Hardox, Domex 460 MC, Domex 500 MC, Domex 550 MC, Domex 600 MC, Domex 650 MC, L480 - L550, X65 - X80, Hardox 400, XAR 400, Dilidur 400, 20MnCr65, 28CrMn43

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

| C | Mn | Si | Cr | Ni | P | S | Mo |
|------|------|------|------|-----|--------|--------|------|
| 0.05 | 1.30 | 0.35 | 0.35 | 2.0 | <0.025 | <0.025 | 0.33 |

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 | >620 | >690 | >17 | >110 | >69 | >47 | |
| SR | >620 | >690 | >19 | | >32 | | |

AW: stav po zvarení / SR: (PWHT) 580°C/2hod.

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

| Zváracie parametre | | | Balenie | | |
|--------------------|-----------------|----------|----------------------|-------------------------|-------------|
| D (mm) | Dĺžka (mm) (mm) | Prúd (A) | kg / vákuové balenie | počet / vákuové balenie | kg / kartón |
| 2,5 | 350 | 70-90 | 0,8 | 36 | 8,0 |
| 3,2 | 350 | 90-125 | 0,7 | 18 | 7,0 |
| 4,0 | 350 | 120-160 | 0,8 | 14 | 8,0 |

TEPLOTA PRESÚŠANIA 400°C/1 hod.