

11018-H

KATEGÓRIA SMAW obalená elektróda

TYP Nízkovodíková vysoko bázičná "offshore" elektróda pre vysokopevnostnú jemnozrnú oceľ.

APLIKÁCIE Vyvinutá pre zváranie s vyššou medzou klzu >690N/mm² v "offshore", žeriavy, ťažkotonážne zariadenia, výťahy atď.

VLASTNOSTI Mn, Ni, Cr and Mo legovaná bázičná elektróda pre zváranie nízko legovaných ocelí s medzou klzu >690 N/mm². Odoláva prasklinám, hodí sa pre nízke teploty a ťažnosť do -60°C. Predohrev, medziprechodová teplota a PWHT požadovaná ako pre základný materiál. **Obsah vodíka:** < 3 ml / 100 g zvarového kovu. Ceweld 11018-H má viacvrstvové vákuové balenie, aby sa zabránilo nákladnému a časovo náročnému presušovaniu elektród.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.5: E 11018-M-H4
EN ISO	18275-A: E 69 6 Mn2NiCrMo B 42 H5
DIN	8529: EY 69 77 Mn2NiMo B H5

VHODNÉ PRE Weldox 700, naxtra 70, S690, dilimax, S690QL1, S620, S550, Hardox, S620Q11, S690QL1, S600MC, S700MC, Naxtra 63, Naxtra 70, Optim 700 mc plus, TStE620, TStE690, Weldox 500, Weldox 700, Hardox, Domex 460 MC, Domex 500 MC, Domex 550 MC, Domex 600 MC, Domex 650 MC, Domex 700 MC, L480 - L550, X65 - X80, Hardox 400, XAR 400, Dilidur 400, 20MnCr65, 28CrMn43

SCHVÁLENIA DNV 5Y69, Lloyds 5Y69, CR, CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	P	S	Mo	V
0,045-0,075	1,40-1,60	0,30-0,45	0,30-0,40	1,90-2,20	<0.025	<0.025	0,30-0,40	<0,25

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Teplné 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	>690	>770	>17	>110	>80	>69	
SR	>690	>770	>19		>32		

AW: sta po zvárení / SR: (PWHT) 580°C/2hod

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd(A)	kg / vákuové balenie	ks / 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