

## 6018 LC

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy
TYP	Vysokozákladná elektróda s ultra nízkym obsahom vodíka pre tyčové zváranie.
APLIKÁCIA	Potrubárske práce, stavba lodí, nárazníkové vrstvy, stavba lodí, zložité hutnícke spoje, strojárstvo.
VLASTNOSTI	Zvarový kov extrémne odolný voči prasklinám vďaka vysokému obsahu základnej trosky. Nízky rozstrek, ľahké odstránenie trosky. Je vhodný na spájanie vysoko uhlíkových ocelí a na zváranie zložitých kombinácií základných kovov. Ideálna metalurgická voľba pre opravárenské zváranie a výrobu, ako aj pre použitie ako vyrovnávacia vrstva. Určený na opravné zváranie rúr pomocou polovičných plášťov alebo odnímateľných spojov v tvare T. Extrémne nízky obsah vodíka HD<3 ml / 100 g.

CLASSIFICATION	AWS	A 5.1: ~E 6018-1 H4R
	EN ISO	2560-A: E 35 4 B 32 H5

VHODNÉ PRE	Materiály	EN	ASTM
	oceľ na stavbu lodí a plavidiel	A, B, D, AH 32 - EH 36	typický
	nelegované konštrukčné oceľe	S185 - S355	A285
	kotlové oceľe	P235GH-P355GH	A515
	rúrové oceľe	P235T1/T2	A516
	jemnozrnné konštrukčné oceľe	S255 - S355QL1	
	oceľ podľa štandardu API	X 42 - X52	

SCHVÁLENIE	CE schválene
------------	--------------



### HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
<0,03	0.42	0.27	-	-	-	<0.015	<0.012

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	<400	440-570	>24	>200			

AW: ako zvárané

### PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

Parametre zvárania		AC (OCV>70V) a DC+	Vákuové balenie		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg	kg / 6pack	kg / 1000 kus
2,5	300	65-90	1.0	6.0	21
3,2	350	110-140	1.0	6.0	36
4,0	350/450	140-180	1.0	6.0	52

