

7018 A1

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy
TYP	Základná elektróda s nízkym obsahom vodíka s 0,5% Mo
APLIKÁCIA	Mo legovaná základná elektróda na zváranie ocele odolnej voči teplu a tečeniu s medzou klzu do 460 N / mm ² .
VLASTNOSTI	Vynikajúce zvaracie vlastnosti a ľahké odstraňovanie trosky s vynikajúcou zvárateľnosťou mimo polohy. Vhodná pre pracovné teploty od -40°C do 525°C. Väčšinou sa používa na stavbu kotlov a potrubí (15Mo3). Obsah vodíka (HD < 5 ml / 100 g).

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.5: E 7018-A1
	EN ISO	3580-A: E Mo B 42 H5
	DIN	1913: E Mo B2

VHODNÉ PRE	17Mn4, 19Mn5, 15Mo3, 16Mo3, P235GH, P265GH, A 204 Gr. A-C, St 35.8, St 45.8, StE 480.7 TM, L485, StE460, S460, X65, X70
------------	---

SCHVÁLENIE	TUV a CE schválene
------------	--------------------

ZVÁRACIE POZÍCIE:	
-------------------	--

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.10	0.8	0.5	-	-	0.50

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp _{0,2} (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	>460	530-630	>22		>47		

AW: ako zvarané

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) AC/DC+	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2,5	300	65-95	2,4	14.4	19.8
3.2	350	110-140	2,4	14.4	36.4
4,0	450	140-180	3.2	19.2	66.7
5.0	450	180-230	3.2	19.2	101.9

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 400°C / 1h