

9018-B3

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy	
TYP	Základná elektróda na zváranie ocele odolnej voči tečeniu	
APLIKÁCIA	Výstavba kontajnerov, kotlov, strojov a potrubí. Výstavba parných kotlov a turbín.	
VLASTNOSTI	Vynikajúce zväracie vlastnosti s nízkou tvorbou postriekania a veľmi stabilným oblúkom. Vhodná na zváranie vo všetkých polohách okrem zvislej polohy nadol. Vynikajúce prekrytie medzier pri zváraní koreňov. 118% redukčný typ pre ekonomickú výrobu ocele odolnej voči tečeniu a odolnej voči tlaku vodíka 2¼Cr1Mo.	
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.5: E 9018-B3 H4R
	EN ISO	3580-A: E CrMo2 B 42 H5 3580-B: E 6218-2C1M H5
	DIN	8575: E CrMo2 B 20+

VHODNÉ PRE 10CrMo9.10, 12CrMo9-10, 10CrSiMoV7, 12CrSiMo8, 30CrMoV9, GS-18CrMo9.10
W.Nrs: 1.7380, 1.8075, 1.7707, 1.7379,
ASTM: A 387 Gr. 22, A217 Grade WC9

SCHVÁLENIE CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO KOVU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.06	0.90	0.60	2.4	-	1.0

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R _{P0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				+20°C	-40°C	-60°C	
*SR 690°C/2hr	>490	620-720	>18	>95			
**	>420	>590	>18	>95			

* SR: uvoľnenie napätia / ** 930°C/ 30 minút v oleji, + žíhané 30 minút pri 730 ° C

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) DC+	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2.5	300	70-95	2.5	15	19.8
3.25	350	100-130	2.8	16.8	36.4
4.0	450	150-180	3.3	19.8	66.7
5.0	450	180-220	3.6	21.6	101.9

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 400°C/1h