

## 8018-C2

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy	
TYP	Základná Ni legovaná nízko vodíková elektróda na tyčové zváranie	
APLIKÁCIA	Odporúča sa pre jemnozrnné ocele používané pri nízkych teplotách (od -60 do -80 ° C). Kryogénny a petrochemický priemysel. Skladovanie a distribúcia kvapalných plynov alebo volatílých produktov.	
VLASTNOSTI	Základná elektróda legovaná niklom (nad 3%) s vynikajúcimi zväracími vlastnosťami a ľahkým odstránením trosky. Extrémne odolný zvärací nános so zaručené vynikajúcimi mechanickými vlastnosťami pri nízkych teplotách. HD < 5 ml/100	
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.5: E 8018-C2 H4
	EN ISO	2560-A:E 46 6 3Ni B 3 2 H5
	DIN	8529: EY 4687 3Ni BH5 20

VHODNÉ PRE	Dosky a rúry z jemnozrnných ocelí odolných voči chladu: <b>NFA 35-207:</b> A510PP1 – A550PP2 <b>NFA 36208:</b> 3.5 Ni 285 ct 355 (12N14) <b>DIN :</b> 10Ni14 – 14Ni6 – 16Ni14 <b>ASTM :</b> A203G D&E – A352GrLC3 – A334Gr3 – A350Gr LF3
------------	--

ZVÁRACIE POZÍCIE:



HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
>0.10	0.90	0.30	-	3.5	-	<0.025	<0.025

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	-80°C	-100°C	
AW	> 460	>550	>19		>75	>30	

AW: ako zvárané

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2.5	300	80			22.1
3.2	350	115			35
4.0	450	150			68
5.0	450	190			102

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 350°C / 2h