

## 8018-C3

<b>KATEGÓRIA</b>	SMAW Tyčové Elektródy	
<b>TYP</b>	Morská elektróda s ultra nízkym obsahom vodíka a vysokým obsahom základných látok	
<b>APLIKÁCIA</b>	Žeriavy, ťažké vozidlá, platformy, lode a zdvihacie zariadenia pre operácie na mori, potrubia a iné aplikácie vyžadujúce súlad s požiadavkami NACE (menej ako 1% niklu).	
<b>VLASTNOSTI</b>	Základná námorná elektróda je v súlade s najnovšími námornými požiadavkami na prevádzku pri mínusových teplotách do -60°C. CTOD testovaná a vhodná pre všetky typy ocele s medzou kĺžu 460 N/mm <sup>2</sup> (napr. S460) schválená podľa značky 5Y46 v Lloyds a DNV. Vynikajúce zväracie vlastnosti a extrémne nízky obsah vodíka-menej ako 3 ml / 100 g zváraného kovu. Ceweld 8018-C3 je balená v najlepšom viacvrstvovom vákuovom obale vo svojej triede, ktorý zabraňuje nákladnému a časovo náročnému opätovnému vysušeniu elektród.	
<b>KLASIFIKÁCIA</b>	AWS	A 5.5: E 8018-G-H4R A 5.5: E 7018-G-H4R
	EN ISO	2560-A: E 50 6 1Ni B 42 H5
	DIN	8529: EY 46 87Mn1NiBH5
<b>VHODNE PRE</b>	S355, S420, S460, St52, St70.2, , StE380 to StE460, 13Mn4Ni63, 15MnNi63, , 17Mn4, 19Mn5, Corten, Patinax, GS-52 to GS-60, 1.0580 to 1.0070, 1.8900 to 1.8905, 1.8930 to 1.8935, 1.8910 to 1.8915, 1.6217, 1.6210, 1.0481, 1.0482, 1.0551, 1.0553.	
<b>SCHVÁLENIE</b>	DNV 5Y46, Lloyds 5Y46, TUV, CE schválene	

### ZVÁRACIE POZÍCIE:



### HMOTNOSŤ ZVÁRANÉHO KOVU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,07	1,3	0,5	-	0,9	-

### 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
				-20C	-40°C	-60C	
AW	>500	560-720	>22		120	90	
SR	>460	>550	>22			>47	

AW: po zváraní, SR: PWHT 580°C / 2h

### PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / vákuové balenie	pcs / vákuové balenie	kg / master carton
2,5	350	70-90	0.8	33	8.0
3,2	350	110-140	0.7	18	7.0
4,0	350	140-180	0.8	15	8.0

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 400°C/1h