

10018-D2

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy																																							
TYP	Elektróda s vysokým obsahom základného materiálu a nízkym obsahom vodíka pre vysokopevnostné ocele.																																							
APLIKÁCIA	Odporúča sa na zváranie ocele s vysokou medzou kĺžu (>600 N/mm ²), ak sa pri mínusových teplotách vyžaduje vysoká rázová pevnosť. Ideálna elektróda na zváranie vrtáčich rúr na pobreží. (Spĺňa požiadavky NACE) Potrubie v súlade s normou API v rozsahu od X65 do X80.																																							
VLASTNOSTI	Základná elektróda s vynikajúcimi zväracími vlastnosťami, obsah vodíka (HD < 3 ml/100 g). Spĺňa požiadavky NACE MR0175/ISO15156-2.																																							
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.5: E 10018-D2 CSA W48 E 6918-D2																																						
	EN ISO	18275-A: E 62 4 MnMo B 42 H5																																						
	DIN	8529: EY 62 75 Mn1 MoB																																						
VHODNÉ PRE	Určené na zváranie ocelí s medzou kĺžu >600N/mm ² na pobreží as S550QL1, OPTIM 500ML, API: X70, X80, PAS 65 us, PAS 70 us, Dilimax 500, Dilimax 550, AISI 4130, 4140, 8630 and ASTM triedy A182 Trieda F22.																																							
SCHVÁLENIE	DNV (4Y62), CE schválene																																							
ZVÁRACIE POZÍCIE:																																								
ANALÝZA ČISTÉHO ZVARU	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.09</td> <td>1.90</td> <td>0.50</td> <td>0.025</td> <td>0.020</td> <td>0.40</td> </tr> </tbody> </table>					C	Mn	Si	P	S	Mo	0.09	1.90	0.50	0.025	0.020	0.40																							
C	Mn	Si	P	S	Mo																																			
0.09	1.90	0.50	0.025	0.020	0.40																																			
MECHANICKÉ VLASTNOSTI	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Tepelné Spracovanie</th> <th rowspan="2">RP0,2 (N/mm²)</th> <th rowspan="2">Rm (N/mm²)</th> <th rowspan="2">A5 (%)</th> <th colspan="3">Nárazová Energia (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Tvrdosť HRc / HV</th> </tr> <tr> <th>-20C</th> <th>-40°C</th> <th>-60C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AW</td> <td>>620</td> <td>690-890</td> <td>>19</td> <td></td> <td>>70</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>SR 620C / 1h</td> <td>630-720</td> <td>730-790</td> <td>22-25</td> <td></td> <td>>55</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>SR 630C / 12h</td> <td>550-590</td> <td>640-690</td> <td>24-25</td> <td></td> <td>>47</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>					Tepelné Spracovanie	RP0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV	-20C	-40°C	-60C	AW	>620	690-890	>19		>70			SR 620C / 1h	630-720	730-790	22-25		>55			SR 630C / 12h	550-590	640-690	24-25		>47		
Tepelné Spracovanie	RP0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V						Tvrdosť HRc / HV																														
				-20C	-40°C	-60C																																		
AW	>620	690-890	>19		>70																																			
SR 620C / 1h	630-720	730-790	22-25		>55																																			
SR 630C / 12h	550-590	640-690	24-25		>47																																			
AW: ako zvárané / SR: uvoľnenie napätia																																								
PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">PARAMETRE ZVÁRANIA</th> <th colspan="3">BALENIE</th> </tr> <tr> <th>D (mm)</th> <th>Dĺžka (mm)</th> <th>Prúd (A)</th> <th>kg / vákuové balenie</th> <th>kus / vákuové balenie</th> <th>kg / master carton</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2.5</td> <td>300</td> <td>65-90</td> <td>0,8</td> <td>33</td> <td>7,5</td> </tr> <tr> <td>3.2</td> <td>350</td> <td>110-130</td> <td>0,7</td> <td>18</td> <td>7,0</td> </tr> <tr> <td>4.0</td> <td>350</td> <td>140-190</td> <td>0,8</td> <td>14</td> <td>8,0</td> </tr> </tbody> </table>					PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE			D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / vákuové balenie	kus / vákuové balenie	kg / master carton	2.5	300	65-90	0,8	33	7,5	3.2	350	110-130	0,7	18	7,0	4.0	350	140-190	0,8	14	8,0					
PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE																																					
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / vákuové balenie	kus / vákuové balenie	kg / master carton																																			
2.5	300	65-90	0,8	33	7,5																																			
3.2	350	110-130	0,7	18	7,0																																			
4.0	350	140-190	0,8	14	8,0																																			
TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA	350°C / 2h																																							
POZNÁMKA	Ekvivalent zväracieho drôtu ER 80S-D2																																							