

12018-G

KATEGÓRIA SMAW Tyčové Elektródy

TYP Základná elektróda s nízkym obsahom vodíka pre ocele s mimoriadne vysokou pevnosťou

APLIKÁCIA Určené na zváranie tepelne spracovaných ocelí s medzou kĺžu do 900 Mpa, ako je XABO 900, ťažké zdvíhacie zemné zariadenia atď.

VLASTNOSTI Základná elektróda s vynikajúcimi zväracími vlastnosťami, odporúčaná na zváranie jemnozrnnnej podobnej legovanej ocele s vysokou medzou kĺžu (< 900 Mpa) v prípade, že sa vyžadujú vysoké hodnoty nárazu pri teplotách pod nulou. Obsah vodíka (HD < 4 ml / 100 g).

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.5: E 12018-G
EN ISO	18275-A: E 78 4 Mn2Ni1CrMo B42 H5 18275-B: ~E 8316-N5CM3 H5
DIN	8529: EY 79 64 Mn2Ni1CrMoB H5

VHODNÉ PRE XABO 90, W.Nr.: .1.8925, Domex 700 MC

SCHVÁLENIE CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



CELKOVÁ HMOTNOSŤ
NAVÁRANÉHO MATERIÁLU
%

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.06	1.60	0.40	0.75	2.40	0.60

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	RP0,2 (N/mm2)	Rm (N/mm2)	A5 (%)	Nárazová energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	>790	980-1080	>14		>47		

AW: ako zvárané

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2.5	300	65-95	2	12	17.7
3.2	350	90-140	2	12	34.7
4.0	350	140-190	2	12	67.6

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 400°C / 1h