

7018-1

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy
TYP	Základná CTOD testovaná elektróda s extra nízkym obsahom vodíka na tyčové zváranie
APLIKÁCIA	Vysokopevnostné oceľové konštrukcie, morské platformy, zváranie rúr, stavba lodí, lode, vrtné súpravy, vŕtanie, opravárenské zváranie atď.
VLASTNOSTI	7018-1 je nízkovodíková elektróda vhodná pre vysoko namáhané spoje s veľmi ľahkou zvárateľnosťou a extrémne vysokými mechanickými vlastnosťami pre oceľ a oceľové odliatky s pevnosťou v ťahu do 610 N/mm ² a jemnozrnné ocele so zvýšenou medzou kĺžu. Je vhodná najmä na zváranie AC a DC+. 7018-1 je vhodná pre oceľ s obsahom uhlíka do 0,6% a extrémne nízkym obsahom vodíka. HD < 3 ml/100 g. 7018-1 vyhovuje americkým vojenským špecifikáciami (označenie M) v súlade s ochranou proti absorpcii vlhkosti AWS.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.1: E 7018-1 H4R
	EN ISO	2560-A: E 42 4 B 32 H5 2560-B: E 49 18 A
	DIN	1913: E 51 55 B10

VHODNE PRE	Základný kov	DIN	EN	ASTM
	Stavba lodí	A, B, D, E, AH 32 till EH 36	-	A 131 / A 106
	Nelegovaná oceľ	St 33, to St 52-3 to St 60.2	P235GH, P265GH,	A 515 / A 715
	Kotľové ocele	HI, HII, 17Mn4, 19Mn5	P295GH	A 283 / A 285
	Oceľové odliatky	GS-38 to GS-52	-	A 414 / A 662
	Rúrové ocele	St 35.8, St 45.8, St 52.4	P235T1/T2 - P355N	A 372 / A 369
	-	StE 210.7TM - StE 380.7TM	L210 - L380	A 210 / A 516
	Jemnozrnné ocele	StE 255 till StE 355	S255, S355, S420	A 255 / A 333
	API ocele	X42	X42	A 350 / A 612
	W.Nrs: 1.0035 to 1.0060, 1.0461 to 1.0562, 1.0462 to 1.0565, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0482, 1.0308 to 1.0581, 1.0307 to 1.0582, 1.0440, 1.0472, 1.0475, 1.0476, to 1.1830, 1.0416 to 1.0551			

SCHVÁLENIE TUV, CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
0.08	1.00	0.60	-	-	-	<0.015	<0.015

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	RP0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	>440	510-610	>24		>47		

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA		AC (OCV>70V) and DC+	BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2,0	300	40-70	2,5	15	21
2.5	300	65-90	2.5	15	21
3.2	350	110-140	2.6	15.6	36
4.0	350/450	140-180	2.6/3.3	15.6/19.8	52
5.0	450	180-230	3.6	21.6	101.9
6.0	450	240-290	3.6	21.6	150

TEPLOTA OPĽATOVNÉHO SUŠENIA 400°C / 1h