

## Основной электрод для сварки сталей повышенной прочности

### Спецификация

AWS A5.5 : E12018-G-H4  
EN 757 : E 69 5 Mn2NiMo B 53 H5\*

\*Ближайшая классификация

### Общее описание

Электрод с основным с очень низким содержанием свободного водорода  
выход наплавленного металла 150%  
Хорошо подходит для сварки высокопрочных сталей (предел прочности 835 Н/мм<sup>2</sup>)  
Для высокопрочных сталей таких марок: T1, HY 100, Naxtra 70, HRS 650, Dillimax. 690  
Хорошая ударная вязкость до температуры -60°C  
Также доступен в вакуумной упаковке WUTPACK® SuperDry H<sub>DM</sub> < 3мл/100г

### Положение шва при сварке



ISO/ASME

PA/1G



PB/2F



PC/2G

### Тип тока

AC / DC elektr. + / -

### Типичный химический состав всего наплавленного металла, (% по массе)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.06	1.5	0.4	0.02	0.01	2.5	1.0

### Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0,2% Предела текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж		
					-40°C	-50°C	-60°C
Требуемые AWS A5.5		min. 740	min. 830	min. 14	не требуется	min. 47	
EN 757		min. 690	760-960	min. 17			
Типичные значения после сварки	AW	790	850	17	70		55

### Упаковка, размеры поставок и маркировка

Диаметр (мм)	4.0	5.0
Длина (мм)	450	450
по запросу		

Маркировка Клеймо: Eles® B 12018 Extra Цвет маркера: желтый

Eles® B 12018 Extra: rev. EN 20

## Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Материал для труб	API-5LX	X70, X75, X80
Мелкозернистая сталь	EN 10137-2	S690

Заварка корня шва и заполнение должны осуществляться в среде S890

## Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод при (с)*	Подводимая энергия - Е (кДж)	Степень расхода максимальном токе - Н (кг/ч)	Вес/ 1000 шт. (кг)	Количество электродов на 1 кг наплавленного металла (шт.)	кг электродов на 1 кг наплавленного металла (1/N)
4.0 x 450	150 - 210	DC+						
5.0 x 450	180 - 290	DC+						

\* неиспользуемый остаток = 35 мм

## Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки	PA/1G	1F	PB/2F
Диаметр (мм)	Ток (А)		
4.0	175	210	190
5.0	225	255	235

## Примечания

Отклонения: химический состав:

Mo = 0.7 - 1.1%

EN: Mo = 0.3 - 0.6%