

## Основной электрод для низкотемпературного применения

### Спецификация

AWS A5.5 : E8018-C1-H4  
ISO 2560-A : E 46 8 Z 3Ni B 32 H5

\*При отклонениях: смотрите ссылки

### Общее описание

Электрод с основным покрытием для сварки во всех положениях для применения в морских условиях с максимальным содержанием Ni 2,5%

Выход наплавленного металла 115 - 120%

Отличная ударная вязкость до температуры -80°C

Отличные значения раскрытия в вершине трещины (CTOD) при -10°C

Ультранизкое содержание свободного водорода

Также доступен в вакуумной упаковке WUTPACK® SuperDry  $H_{DM} < 3 \text{ мл/100г}$

### Положение шва при сварке



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G up PE/4G PF/5G up

### Тип тока

AC / DC electr. + / -

### Одобрение

ABS	BV	DNV	GL	LR	RINA	TÜV
+	UP	5YH10	6Y42H10	5Y40H	5YH5	+

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

C	Mn	Si	P	S	Ni	H <sub>DM</sub>
0.05	0.7	0.3	0.015	0.010	2.5	2 ml/100 g

### Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0,2% Предела текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж		
					-59°C	-60°C	-80°C
Требуемые AWS A5.5	SR: 605±14°C/1h min.	460	min. 550	min. 19	min. 27		
ISO 2560-A		min. 460	530-680	min. 20			min. 47
Типичные значения после сварки	AW	500	600	26		120	60
Значения раскрытия в вершине трещины (CTOD) при -10°C > 0,25 мм							
Релаксация напряжений при 605±25°C/час							

### Упаковка, размеры поставок и маркировка

		Диаметр (мм)					
		2.5	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0
	Длина (мм)	350	350	450	350	450	450
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	135	120		85		55
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.7	4.2		4.4		5.7
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	70	50	50	28	28	23
SRP	Вес нетто/ед. поставки (кг)	1.4	1.9	2.4	1.5	2.0	2.5

Маркировка Клеймо: **Eles® B 8018-C1 LT** Цвет маркера: серебряный

**Eles® B 8018-C1 LT: rev. EN 20**

## Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	EN 10025	S355
	EN 10208-2	L360, L415, L445
	API 5 LX	X52, X56, X60, X65
Мелкозернистая сталь	EN 10113-2	S355, S420
	EN 10113-3	S355, S420
Сталь для эксплуатации при пониженных температурах	EN 10028-4	11 MnNi 5-3, 13 MnNi 6-3, 15 NiMn 6 (12 Ni 14 G 1, G 2)
	EN 10222-3	13 MnNi 6-3, 15 NiMn 6

## Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод (с)*	Подводимая энергия Е при максимальном токе Е (кДж)	Степень расхода Н при 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)
2.5 x 350	55 - 80	DC+	57	103	0.72	19.5	88	1.71
3.2 x 350	80 - 140	DC+	65	218	1.3	37.4	44	1.64
3.2 x 450	80 - 140	DC+	79	263	1.4	48.5	33	1.59
4.0 x 350	120 - 170	DC+	74	344	1.6	52.7	30	1.57
4.0 x 450	120 - 170	DC+	100	463	1.7	69.8	21	1.45
5.0 x 450	180 - 240	DC+	103	723	2.5	104.8	14	1.48

\* неиспользуемый остаток = 35 мм

## Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки Диаметр (мм)	PA/1G Ток (А)	PB/2F	PC/2G	PF/3G up	PE/4G	PF/5G up
2.5	80	80	80	85	80	80
3.2	140	120	145	120	120	120
4.0	150	140	150	140	135	140
5.0	220	210	210	170		

## Примечания

Отклонения: химический состав:

Ni = 2.25 - 2.75%

EN: Ni = 2.6 - 3.8%

## Рекомендации по применению

Электроды после выемки из упаковки должны просушиваться в течение 2-4 часов при температуре 350 ± 25°C