

Основной электрод для сварки сталей повышенной прочности

Спецификация

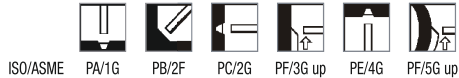
AWS A5.5 : E8018-W2-H4R*
ISO 2560-A : E 46 5 Z MnNi B 32 H5

*При отклонениях: смотрите ссылки

Общее описание

Электрод с основным покрытием для сварки во всех положениях сталей стойких к атмосферным воздействиям
Хорошо подходит для сварки конструкций в прибрежной зоне. Обладает высокой стойкостью к коррозии под воздействием морской воды или в сочетании нефти, газа и морской воды
Отличная механические свойства (хорошая ударная вязкость до температуры -50°C)
Очень низкое содержание свободного водорода $H_{DM} < 3 \text{ мл/100г}$ (SRP)
Доступен только 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

LR
4Y42H5

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

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cu	H_{DM}
0.05	1.5	0.4	0.010	0.015	0.9	0.4	3мл/100g

Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0.2% Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж		
					-18°C	-20°C	-40°C -50°C
Требуемые AWS A5.5		min. 460	min. 550	min. 19	min. 27		
ISO 2560-A		min. 460	530-680	min. 20			min. 47
Типичные значения после сварки	AW	540	610	25	115	100	60

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0	5.0
	Длина (мм)	350	350	350	450
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	xx	xx	xx	xx
SRP	Вес нетто/ед. поставки (кг)	xx	xx	xx	xx
		69	50	27	23
		1.4	1.9	1.5	2.5

Маркировка Клеймо: **Eles® B 8018** Цвет маркера: черный

Eles® B 8018 : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Сталь, стойкая к атмосферным воздействиям	EN 10155	S235 J0W
		S235 J2W
		S355 J0W
		S355 J2W
		S355 K2G1W

Сталь, стойкая к атмосферным воздействиям, такая как: Cor-Ten®, Patinax®-F, Patinax®-37, а также подобные стали, легированные Ni и Cu

Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод (с)*	Подводимая энергия при максимальном токе - Е (кДж)	Степень расхода 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 - 85	DC+	53	81	0.77	19.7	88	1.74
3.2 x 350	80 - 145	DC+	70	223	1.2	36.9	43	1.60
4.0 x 350	120 - 185	DC+	77	355	1.6	54.1	29	1.59
5.0 x 450	180 - 270	DC+	104	784	2.4	105.2	15	1.53

* 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	110	110	115	110	105	110
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:

Mn = 1.4 - 1.9%

Si = 0.15 - 0.60%

Cr = 0.1%

Ni = 0.7 - 1.0%

Cu = 0.3 - 0.5%

AWS: Mn = 0.50 - 1.30%

AWS: Si = 0.35 - 0.80%

AWS: Cr = 0.45 - 0.75%

AWS: Ni = 0.40 - 0.80%

EN: Cu max. 0.3%