

Основной электрод для низкотемпературного применения

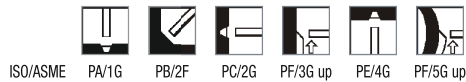
Спецификация

AWS A5.5	: E 8018-G-H4R
ISO 2560-A	: E 50 6 Mn1Ni B 32 H5

Общее описание

Электрод с основным покрытием для сварки во всех положениях для применения в морских условиях с максимальным содержанием Ni 1%
 Отличные механические свойства (хорошая ударная вязкость до температуры -60°C)
 Отличные значения раскрытия в вершине трещины (CTOD) при -10°C
 Очень низкое содержание свободного водорода
 Выход наплавленного металла 110 - 120%
 Возможность сваривания, как при постоянном, так и при переменном токе
 В вакуумной упаковке WUTPACK® SuperDry $H_{DM} < 3 \text{ мл/100г}$
 Также доступен в картонных коробках

Положение шва при сварке



Тип тока

AC / DC electr. + / -

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

C	Mn	Si	P	S	Ni	H _{DM}
0.05	1.5	0.5	0.010	0.005	0.95	2 ml/100g

Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0,2% Предела текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
					-40°C	-60°C
Требуемые AWSA5.5		min. 460	min. 550	min. 19	не требуется	
ISO 2560-A		min. 500	560-720	min. 18		min. 47
Типичные значения после сварки	AW	550	640	24	140	80
	SR: 580°C/15h	460	550	19		

Значения раскрытия в вершине трещины (CTOD) при -10°C > 0,25

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	120	85	85	55
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.7	4.7	5.8	4.4	5.9	5.7
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	70	50	50	28	28	23
SRP	Вес нетто/ед. поставки (кг)	1.4	1.9	2.0	1.5	2.0	2.5

Маркировка Клеймо: Eles® B 8018-G LT Цвет маркера: фиолетовый

Eles® B 8018-G LT: rev. EN 20

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	EN 10025	S275, S355
Корабельная обшивка	ASTM A131	Grade A, B, D, E, AH 32 to EH 40
Литая сталь	EN 10213-2	GP 240R
Материал для труб	EN 10208-1	L290 GA, L360 GA
	EN 10208-2	L290, L360, L415, L445
	API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65
	EN 10216-1	P275 T1
	EN 10217-1	P275 T2, P355 N
	EN 10113-2	S275, S355, S420, S460
Мелкозернистая сталь	EN 10113-3	S275, S355, S420, S460
	EN 10137-2	S460

Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод при максимальном токе - (с)*	Подводимая энергия 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+	59	85	0.72	19.3	86	1.65
3.2 x 350	80 - 145	DC+	66	220	1.2	37.7	48	1.79
3.2 x 450	80 - 145	DC+	78	259	1.3	48.7	35	1.72
4.0 x 350	120 - 185	DC+	77	355	1.6	54.1	29	1.59
4.0 x 450	120 - 185	DC+	90	450	1.8	68.4	23	1.56
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	80	80	80	80	80	80
3.2	140	120	145	120	120	120
4.0	150	140	150	140	135	140
5.0	220	210	210	170		