

Eles® B 8018-G LT Extra

Основной электрод для низкотемпературного применения

Спецификация

AWS A5.5 : E 8018-G-H4R
ISO 2560-A : E 50 5 1Ni B 73 H5

Общее описание

Электрод с основным покрытием с максимальным содержанием Ni 1%
Ультранизкое содержание свободного водорода
Выход наплавленного металла прибл. 175%, легкое шлакоотделение
Возможность сваривания, как при постоянном, так и при переменном токе
Для заполнения горизонтальных V- и X-образных швов
Диаметр электрода 4 мм также подходит для угловых швов
Удовлетворительная ударная вязкость до температуры -60°C
Отсутствие дефектов при рентгеноструктурном анализе
Также доступен в вакуумной упаковке WUTPACK® SuperDry H_{DM} < 3 мл/100г

Положение шва при сварке



ISO/ASME

PA/1G



PB/2F



PC/2G

Тип тока

AC / DC electr. + / -

Одобрение

DNV LR
4Y46H5 4YH5

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

C	Mn	Si	P	S	Ni	H _{DM}
0.07	1.2	0.3	0.020	0.010	0.9	2 мл/100г

Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0,2% Предела текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
					-40°C	-50°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	26	90	60
	SR: 600°C/4h	540	620	24	100	85

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	3.2	4.0	5.0	6.3
	Длина (мм)	450	450	450	450
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	27	23	19	8
SRP	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.0	2.4	2.8	1.9
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	60	40	23	
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	6.0	6.1	5.4	

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

Eles® B 8018-G LT Extra: rev. EN 20

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	EN 10025	S275, S355
Корабельная обшивка	ASTM A131	Grade A, B, D, AH32 to EH40
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 5 LX	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 (с)*	Подводимая энергия Е (кДж)	Степень расхода 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/Н)
3.2 x 450	130 - 160							
4.0 x 450	170 - 240	AC	73	537	3.5	102.0	14	1.43
5.0 x 450	250 - 300	AC	78	772	5.0	156.7	9	1.45
6.3 x 450	280 - 390	AC	84	1171	6.9	234.6	6	1.45

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки	PA/1G	PB/2F	PC/2G
Диаметр (мм)	Ток (А)		
4.0	230	190	190
5.0	300	230	230
6.3	390	280	

Рекомендации по применению

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