

S-7018.1H

Тип покрытия: Основной

AWS A5.1 / ASME SFA5.1 E7018-1 H4R
JIS Z3211 E4918
EN ISO 2560-A - E42 4 B 3 2 H5

Область применения

S-7018.1H - электрод с низким содержанием водорода используется для сварки углеродистых и низколегированных высокопрочных сталей в области строительства, мостостроения и сварки сталей, а также сварки сталей, работающих при низких температурах.

Описание

S-7018.1H это покрытый электрод основного типа с очень низким содержанием водорода (HDM < 5 мл/100гр) и добавкой в покрытие порошка железа. Отличается высокими сварочно-технологическими свойствами при сварке на постоянном токе обратной полярности. Наплавленный металл имеет отличные механические свойства, включая высокие значения ударной вязкости до -45 °С. Поставляется в вакуумной упаковке.

Технологические особенности сварки

- ① Перед использованием необходима проковка при 350~400°С в течение 60 мин.
- ② Сварку производить короткой дугой, избегая широких поперечных колебаний.
- ③ Используйте обратно ступенчатую технику сварки.

Положения сварки

Ток



1G (PA) 2F (PB) 3G (PF) 4G (PE)

AC, DC +

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S
0.06	0.25	1.35	0.014	0.005

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	EL (%)	Темп. С	Работа удара по Шарпи Дж
493	566	30.8	-45	152

Сертификаты

Упаковка

ABS, BV, DNV, GL, LR, CWB

Упаковка	5кг
Коробка	5кг × 4 : 20кг
Вак. Упаковка	5кг
Коробка	5кг × 4 : 20кг
Вак. Упаковка	1.5 кг
Коробка	1.5 кг × 10 : 15кг

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм	2.6	3.2	4.0	5.0
Длина, мм	350	400	450	450
F	60~90	90~140	130~190	180~240
V-ур, OH	50~80	80~120	120~170	150~200