

Область применения

S-8018.G используется для сварки низколегированных высокопрочных сталей в судостроении, мостостроении и строительстве

Описание

S-8018.G это покрытый электрод основного типа с низким содержанием водорода. Покрытие электрода содержит порошок железа, что даёт повышенный коэффициент наплавки. Наплавленный металл обладает высокими механическими свойствами.

Технологические особенности сварки

- ① Перед использованием необходима прокатка при 350~400°C в течение 60 мин.
- ② Во избежание образования прожогов, вначале сварки, рекомендуется использовать небольшую металлическую пластину для зажигания дуги, либо использовать технику обратноступенчатой сварки.
- ③ Сварку производить короткой дугой.

Положения сварки**Ток**

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

AC, DC +

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.07	0.61	1.29	0.016	0.012	0.83

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	EL (%)	Темп. С	Работа удара по Шарпи Дж
542	622	30.2	0 -20	147 103

Сертификаты**I Упаковка**

Упаковка 5кг

Коробка 5кг X 4 : 20кг

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0
Длина, мм	350	350	400	400	450
F	60~90	90~140	130~190	180~240	250~300
V-up, OH	50~80	80~120	120~170	150~200	-