

Basic 7018

MMA

KLASYFIKACJA

AWS A5.1	E7018 H4	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 42 4 B 4 2 H5	F-Nr	4
		9606 FM	1

OPIS OGÓLNY

Elektroda zapewnia gładkie i czyste spoiny oraz dobre własności mechaniczne nawet przy stalach trudnospawalnych o zawartości węgla do 0,4%
Uzysk stopiwa 120%
Idealna do spawania w pozycjach wymuszonych
Dobra uderność do -40°C
Przeznaczona do warstw buforowych przy spawaniu stali trudnospawalnych i wysokowęglowych

POZYCJE SPAWANIA (ISO/ASME)



RODZAJ PRĄDU

DC +

DOPUSZCZENIA

BV	DNV	LR	DB	GL	TÜV
3YH5	3YH5	3YH10	+	3YH5	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA [% wag.]

C	Mn	Si	HDM
0,05	1,3	0,4	4 ml/100 g

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie [%]	Uderność ISO-V (J)	
					-40°C	-46°C
Wymagania: AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 22		min. 27
ISO 2560-A		min. 420	500-640	min. 20		
Wartości typowe	AW	475	540	27	min. 47 105	50

AW = po spawaniu

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

		Średnica (mm)					
		Długość (mm)					
Karton + folia PE	Sztuk/opakowanie	205	125	125	85	85	55
	Ciężar netto / opakowanie (kg)	4,6	4,5	5,9	4,6	6,0	5,8

Oznaczenie Nadruk: 7018 / BASIC 7018 Kolor końcówek: brak

Basic 7018: rev. C-PL02-01/02/16

Powyższe informacje powstały w oparciu o najlepszą wiedzę, jaką posiadamy na dany temat w momencie publikacji wydawnictwa.
Aktualne informacje dostępne są na stronie www.lincolnelectric.eu. **Dymy spawalnicze: karty bezpieczeństwa (SDS)** są dostępne na naszej stronie internetowej.

Basic 7018

PRZYKŁADOWE MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali / norma	Oznaczenie/gatunek
Stal konstrukcyjna	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Blacha okrętowa	
ASTM A 131	Gatunek A, B, D, AH32 do EH36
Staliwo	
EN 10213-2	GP240R
Rury	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415, L445
API 5LX	X42, X46, X52, X60
EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Stal na kotły i zbiorniki ciśnieniowe	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Stal drobnziarnista	
EN 10025 część 3	S275, S355, S420
EN 10025 część 4	S275, S355, S420

MMA

UWAGI/ZAŁECZENIA

Elektrody po wyjęciu z pudełek kartonowych należy suszyć przez 2-4 godziny w temperaturze 350°C (±25°C)