

Lincoln® 7018-1

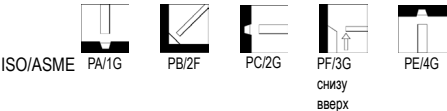
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E7018-1
ISO 2560-A : E 46 3 B 32 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа с низким содержанием диффузионного водорода в металле наплавления
Хорошо подходит для сварки общего назначения
Высокие показатели ударной вязкости при -46°C

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

DC + / -

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	LR	GL	RINA	TÜV
4Y40H5	4Y40NNH	4Y40H5	4Y40H5	+	4Y40H5	+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si
0,05	1,0	0,3

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние		Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
					-40°C	-46°C
Требования: AWS A5.1		мин. 400	мин. 483	мин. 22		мин. 27
ISO 2560-A		мин. 420	500-640	мин. 20	мин. 47	
Средние значения	ПС	436	533	29	100	90

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)		2,5	3,2	3,2	4,0	4,0	5,0
Длина (мм)		350	350	450	350	450	450
Картонная коробка	Штук в единице	175	115	115	80	80	55
	Вес нетто/ед. (кг)	3,9	4,0	5,2	4,1	5,3	5,6

Lincoln® 7018-1

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Код	Тип
Конструкционная сталь общего назначения EN 10025	S185, S235, S275, S355
Листы судостроительной стали ASTM A 131	Марки A, B, D от AH32 до EH40
Литая сталь EN 10213-2	G P 240R
Трубная сталь EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415
API 5LX	X42, X46, X52, X60
EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Сталь для бойлеров и камер высокого давления EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Стали с мелкозернистой структурой EN 10025 часть 3	S275, S355, S420
EN 10025 часть 4	S275, S355, S420

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время горения - на электрод при максимальном токе - (с)*	Тепловложе- ние Е (кДж)	Производи- тельность наплавки Н (кг/ч)	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг напла- вленного металла 1/Н
2,5 x 350	70-90	DC+	59	132	0,9	22,3	71	1,59
3,2 x 350	100-130	DC+	65	221	1,2	34,8	48	1,66
3,2 x 450	100-135	DC+	75	272	1,4	45,2	36	1,61
4,0 x 350	130-180	DC+	64	313	1,9	51,3	29	1,51
4,0 x 450	130-190	DC+	77	410	2,2	66,3	21	1,41
5,0 x 450	220-260	DC+	84	657	3,0	101,8	14	1,43

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G
2,5	80A	85A	85A	85A	80A
3,2	120A	115A	115A	115A	110A
4,0	170A	180A	180A	180A	160A
5,0	240A	250A	250A	250A	230A

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

После извлечения из коробок электроды необходимо прокалить в течение 2-4 часов при температуре 350 ±25°C