

E 7018

Basisk Handsvetselektrod



Basisk konstruktionselektrod Lågvätetyp med mer än 120 % utbyte.

Elektrodklass	
TS 563 EN499	:E 42 4 B 42
EN 499	:E 42 4 B 42
DIN 1913	:E 51 54 B 10 (H)
AWS A5.1	:E 7018
ISO 2560	:E 51 5 B 120 20 H

Mekaniska egenskaper och användningsområde:

Utsökt styrka och hårdhetsklass. Särskilt lämpad för svetsning av konstruktioner, svetsning av varmvattenstankar/ångpannor, containertillverkning, vertikal konstruktionssvetsning samt svetsning av maskinkonstruktioner såväl som buffertlager vid uppbyggnad av högkolsstål. Mycket lämplig vid svetsning av material med risk för sprickbildning, konstruktioner med tunt gods, reparationssvetsning av stål med okänd sammansättning och stål med hög kolhalt.

Torkning: 300°C / 2 tim.

Typiska värden för svetsgodssammansättning i %:

C:0,07 Si:0,50 Mn:1,00

Rekommenderas för följande stål

St 37.2 - 60.2, 37.3 - 52.3, C 22 - 35, HI, HII, WStE 255, 17 Mn 4, St 37.0 - 52.0, 37.4 - 52.4, StE 210.7 - 360.7 - 290.7 - 320.7 TM, St 35.8 - 45.8, A - E, AH - EH, StE, WStE, TStE 255 - 355, GS 38 - 60

Mekaniska egenskaper:

Stäckgräns (N/mm ²)	min. 420
Brottgräns (N/mm ²)	500-610
Slagseghet (ISO-V/-40°C)	min. 47J
Förläggning (I _o =5d _o) (%)	min. 24

Godkännanden
VDTÜV, TSE, TL, DB,
ABS, GL, DNV, BV,
LRS, MRS, ISCIR

Art.Nr:	∅ x L [mm]	Förpackning: [Kg.]	Strömområde: [A]	Ström typ Svetslägen
21-LB4720045	2.00 x 350	4,5	50-80	D.C.(+)
21-LB472505 21-LB47250SP	2.50 x 350	5,0 10 st.	80-100	
21-LB473255 21-LB47325SP	3.25 x 350	5,0 10 st.	100-140	
21-LB474006	4.00 x 450	6,0	130-190	
21-LB475006	5.00 x 450	6,0	180-240	