

S-7018.G

Type : Stabelektrode, basisch-umhüllt – un- und niedriglegierte Stähle



Zulassungsumfang

AWS A5.1 / ASME SFA5.1 E7018
 JIS Z3211 E4918
 EN ISO 2560-A E42 3 B 1 2 H5
 TÜV ISO 2560-A E42 3 B 1 2 H5
 DB ISO 2560-A E42 3 B 1 2 H5
 KR 3H10,3Y H10 / ABS 3H10,3Y
 LR 3,3YH15 / BV 3YHH
 DNV 3YH10 / GL 3YH10
 NK KMW53HH
 NAKS
 CE

Anwendungsgebiete

- Kran- und Stahlbau
- Schiffbau
- Behälter- und Apparatebau
- Grundwerkstoffe: P235-P295, S355 und ähnliche

Eigenschaften

- Stabelektrode für rissfeste, röntgensichere Schweißnähte
- Spezialumhüllung mit verzögerter Feuchtigkeitsaufnahme (LMA-Typ)

Chemische Schweißgutanalyse (%)

C	Si	Mn	P	S
0.06	0.50	1.20	0.017	0.011

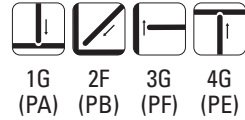
Typische mechanische Güterwerte des Schweißgutes

	Streckgrenze Mpa(lbs/in ²)	Zugfestigkeit Mpa(lbs/in ²)	Dehnung (%)	Temp °C(°F)	Kerbschlagarbeit J (ft.-lbs)
	504 (73,200)	572 (83,100)	29.8	-30 (-22)	111 (82)

Verarbeitungshinweise

Ø mm (in)	2.6 (3/32)	3.2 (1/8)	4.0 (5/32)	5.0 (3/16)	5.5 (7/32)	6.0 (15/64)
Länge mm (in)	350 (14)	350 (14)	400 (16)	400 (16)	450 (18)	450 (18)
	-	400 (16)	450 (18)	450 (18)		
PA	60-90	90-140	130-190	180-240	220-260	250-300
PF & PE	50-80	80-120	120-170	150-200	-	-

Schweißpositionen



Schweißstrom / Polung

AC or DC +

Rücktrocknung

300~350°C (572~662°F) X 0.5~1hr

Abmessungen / VPE

Ø	Länge	Standard	
		Paket	Umkarton
mm (in)	mm (in)	5kg(11lbs)	20kg(44lbs)
2.6 (3/32)	350 (14)		√
3.2 (1/8)	350 (14)		√
4.0 (5/32)	400 (16)		√
5.0 (3/16)	400 (16)		√
5.5 (7/32)	450 (18)		√
6.0 (15/64)	450 (18)		√

SMW

SAW

GMW

GTAW

FCAW

Non-FERROUS

APPENDIX