

Покрытый электрод для
сварки углеродистых сталей

Phoenix 7018

EN ISO 2560-A: E 42 5 B32 H5
AWS A 5.1-04: E 7018-1



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn
0.07	0.35	1.20

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод с основным покрытием прекрасными сварочными характеристиками во всех пространственных положениях за исключением сверху-вниз. Исключительные механические свойства сохраняются при отрицательных температурах до – 50°C. Сварной шов обладает не только высокой трещиностойкостью при сварке высокоуглеродистых сталей, но и высокой сопротивляемостью старению. Коэффициент перехода металла в шов - 120%.

Достоинства электрода - отличная смачиваемость, легкая удаляемость шлаков, низкая потеря металла от разбрызгивания.

Электрод применяется для сварки ответственных металлических конструкций, котлов и резервуаров работающих при высоких давлениях, в судостроении и т.д.

Электрод применяется для нанесения буферных слоев перед наплавкой.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения

Предел текучести R _e МПа	Предел прочности R _m МПа	Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
420	510	25	20°C 120 -50°C 47	Без термообработки После сварки
400	500	26	20°C 130 -50°C 47	Отжиг 600°C/2ч/печь до 300°C/ воздух
295	440	30	20°C 140	N

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

(Обозначения по DIN, EN)

Судостроительные стали: A, B, D, E, AH - EH

Углеродистые стали: S 235JRG2- S 255J, E295, E355, C 35

L415NB, X42-X60—Трубные стали: St 35, St 45, St 35.8, St 45.8, L290NB

Котельные стали: P235GH, P265GH, P295GH

Мелкозернистые стали: до P420N

Литая сталь: GS 38, GS 45, GS 52

УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ

	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
Постоянный ток полярность прямая (-) или переменный ток	2,5	250/350	65100	Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз
	3,2	350/450	100-145	
	4,0	350/450	135-200	
	5,0	450	180-28	

ОДОБРЕНИЯ:

ABS (3Н10/3У), DNV (3УН10), LR (3/3УН15), GL (3УН10), Controlas (0484), SEPROZ