

# Basic ONE

EMF SAHARA®

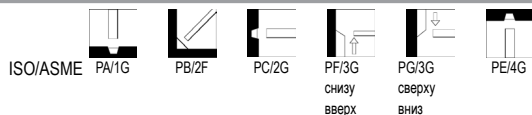
## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E7018 H8  
ISO 2560-A : E 42 4 B 42 H5

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с основным типом покрытия для сварки высокопрочных сталей с содержанием углерода до 0,4%.  
Эффективность 120%  
Высокие сварочно-технологические характеристики для всех пространственных положений  
Высокая ударная вязкость при низких температурах до -40°C  
Хорошо подходит для формирования промежуточных слоев на стали с высоким содержанием углерода

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## РОД ТОКА

DC +

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

RINA	BV	DNV	LR
ЗУН10	ЗУНН	ЗУН10	ЗУН10

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	H <sub>DM</sub>
0,05	1,3	0,4	4 мл/100 г

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
					-46°C	-40°C
Средние значения	ПС	мин. 400 мин. 420 520	мин. 483 500-640 580	мин. 22 мин. 20 27	мин. 27 150	мин. 47 105

## ВИДЫ УПАКОВКИ

Картонная коробка	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0	5,0
	Длина (мм)	350	450	450	450
Картонная коробка	Штук в единице	180	120	85	55
	Вес нетто/ед. (кг)	4,4	5,9	6,0	5,9

Идентификационное обозначение: 7018 / BASIC ONE Цвет торца электрода: нет

Basic ONE: вер. EN 02

# Basic ONE

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Код	Тип
<b>Конструкционная сталь общего назначения</b>	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
<b>Листы судостроительной стали</b>	
ASTM A 131	Марки A, B, D от AH32 до EH36
<b>Литая сталь</b>	
EN 10213-2	G P 240R
<b>Трубная сталь</b>	
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
<b>Сталь для бойлеров и камер высокого давления</b>	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
<b>Стали с мелкозернистой структурой</b>	
EN 10025 часть 3	S275, S355, S420
EN 10025 часть 4	S275, S355, S420

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

После извлечения из коробок электроды необходимо прокалить в течение 2-4 часов при температуре  $350 \pm 25^{\circ}\text{C}$