

## SUPER OPTIMAL 7018

Ötvözetlen C acélok

Besorolás: AWS A 5.1 : E 7018 H4 EN 499: E 42 4 B 32 H5

EN ISO 2560: E 42 4 B 32 H5

### Általános leírás és felhasználás:

Bázikus fémportartalmú bevonatú, alacsony hidrogén tartalmú elektróda szívós, repedésmentes hegesztett kötések létrehozására, ötvözetlen szerkezeti acélokhoz, melyek karbon tartalma max 0,4%. Jól hegeszthető különböző pozíciókban, a hegesztett varratfémnek -40°C -on is jó szívóssága lesz. Alkalmazható szerkezetek készítésére, hőcserélők, tartályok, hidak, hajóépítés, jármű konstrukciókhoz. Ultra sima pikkelyezettségű varratfelület. 4 ml/100g varratfém alatti hidrogén tartalom. Kiváló ütőmunka bemetszett próbatesten. Kiváló megbízhatóság a C-Mn mikro ötvözött acélok kritikus hegeszthetőségénél, a mikro ötvözött és alacsonyan ötvözött szerkezeti acélok-nál. Ajánlott a magas biztonságot igénylő szerkezetek hegesztéséhez. Alkalmazható a tengeri platformokon.

### Alapanyagok:

S(P)235-S(P)420; GP240-GP280; L245-L360

### Varratfém átlagos vegyi összetétele (%)

C	Si	Mn	S	P
0.07	0.40	1.20	0.02	0.02

### Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár N/mm <sup>2</sup>	Szakító szilárdság N/mm <sup>2</sup>	Nyúlás (%)	Ütőmunka ISO-V(J)- 30°C
450	550-620	28	80

Hegesztési paramé- terek átmérő függvé- nyében	2.5	3.2	4.0	5.0
Áram erősség (A)	60-80	110-135	140-180	180-230

Áramnem és polaritás: DC (+)

Jóváhagyások: CE EN13479 , DB, VdTÜV

Tárolás: Száraz, helyen kerülve a nedvességet.

Szárítás: 340-360°C-on 2 órán át max 5 alkalommal.

### Hegesztési pozíciók:

