

Basic ONE



КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод способен производить соединения без трещин с высокой прочностью даже при сварке сортов стали с содержанием углерода до 0,4%
Эффективность 120%
Прекрасная свариваемость даже при позиционной сварке
Хорошие характеристики ударной вязкости при -40°C
Хорошо подходит для формирования промежуточных слоев на сталях с высоким содержанием углерода

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

DC +

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

RINA	BV	DNV	LR
ЗУН10	ЗУНН	ЗУН10	ЗУН10

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	H _{DM}
0,05	1,3	0,4	4 мл/100 г

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Сопротивление разрыву (Н/мм ²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)	
				-46°C	-40°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 400 мин. 420	мин. 483 500-640	мин. 22 мин. 20	мин. 27	мин. 47
Типичные значения	520	580	27	150	105

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0	5,0	
Длина (мм)	350	450	450	450	
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	180	120	85	55
	Вес нетто/ед. (кг)	4.4	5.9	6,0	5.9

Basic ONE

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

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

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

После извлечения из коробок электроды нужно просушить в течение 2-4 часов при температуре 350 ±25°C