

# Lincoln® 7018-1

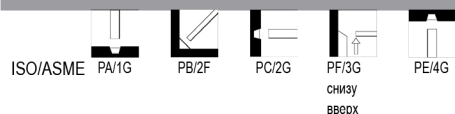
## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E7018-1  
ISO 2560-A : E 46 3 B 32 H5

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием  
Отлично подходит для сварки общего назначения  
Хорошие показатели ударной вязкости при -46°C

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

DC +/-

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	LR	GL	RINA	TÜV
4Y40H5	4Y40HNN	4Y40H5	4Y40H5	+	4Y40H5	+

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si
0,05	1,0	0,3

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)	
				-40°C	-46°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 400 мин. 420	мин. 483 500-640	мин. 22 мин. 20	мин. 47	мин. 27
Типичные значения	436	533	29	100	90

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Единица: картонная коробка				
			Штук в ед-це поставки	Вес нетто/ед.		Вес нетто/ед.	
	2,5	350	175	3,9	115	4,0	55
	3,2	350	115	4,0	115	5,2	80
	4,0	350	80	4,1	80	5,3	55
	5,0	350	55	5,6	55	5,6	55

# Lincoln® 7018-1

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
<b>Структурная сталь общего назначения</b> EN 10025	S185, S235, S275, S355
<b>Листы судостроительной стали</b> ASTM A 131	Сорта А, В, D, от АН32 до ЕН40
<b>Литая сталь</b> EN 10213-2	G P 240R
<b>Трубная сталь</b> EN 10208-1 EN 10208-2 API 5LX EN 10216-1 EN 10217-1	L210, L240, L290, L360 L240, L290, L360, L415 X42, X46, X52, X60 P235T1, P235T2, P275T1 P275T2, P355N
<b>Сталь для бойлеров и камер высокого давления</b> EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
<b>Мелкозернистая сталь</b> EN 10025 часть 3 EN 10025 часть 4	S275, S355, S420 S275, S355, S420

## ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления	Энергия	Вылет электрода	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
			- на электрод при (с)*	на максимальном токе E (кДж)	Н (кг/ч)			
2.5x350	70-90	DC+	59	132	0,9	22,3	71	1,59
3.2x350	100-130	DC+	65	221	1,2	34,8	48	1,66
3.2x450	100-135	DC+	75	272	1,4	45,2	36	1,61
4.0x350	130-180	DC+	64	313	1,9	51,3	29	1,51
4.0x450	130-190	DC+	77	410	2,2	66,3	21	1,41
5.0x450	220-260	DC+	84	657	3,0	101,8	14	1,43

\*Остаток электрода 35 мм

## ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу/сверху	PE/4G
2,5	80А	85А	85А	85А	80А
3,2	120А	115А	115А	115А	110А
4,0	170А	180А	180А	180А	160А
5,0	240А	250А	250А	250А	230А

## ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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