

OBALOVANÁ ELEKTRODA KOWAX[®] E7018 bazická

je elektroda pro svařování nelegovaných konstrukčních ocelí s univerzálním použitím. Hlavní předností tohoto materiálu je vysoká kvalita při zachování nejlepšího poměru výkon/cena. Vhodná pro svařování potrubí, tlakových nádob, lodních, stavební i jiných konstrukcí z ocelí s pevností ca.480MPa, např.P235/2S35 až P420/S420 ve všech polohách kromě shora dolů. Minimální rozstřík a jednoduše odstranitelná struska a dobré mechanické hodnoty **dělají z této elektrody tu nejlepší volbu na trhu.**

Vhodnost pro svařování, např.:

P 235/S 235 až P 420/S 420

Svařovací proud (A): AC, DC(+/-)

Teplota přesušení: 350°C /1hod.

Klasifikace	Schválení	Typické chemické složení čistého svarového kovu	Typické mechanické vlastnosti čistého svarového kovu
SFA/AWS A5.1: E7018	CCS LR	C 0.1, Si 0.5 Mn 1.45, S 0.012	Mez kluzu, MPa 520
EN ISO 2560-A: E 38 3 B 42	GL ABS DNV, BV	P 0.02, Cr 0.011 Ni 0.017, Mo 0.014 V 0.009	Pevnost, MPa 620 Tažnost, % 22

Polohy svařování:



Zkouška vrubové houževnatosti

Zkušební teplota, °C	Nárazová práce, J
+20	150
-20	130
-30	104

Svařovací charakteristiky a ostatní info:

Průměr (mm)	2,0x300	2,5x350	3,2x350	3,2x450	4,0x450
Napětí (V)	26	26	25	26	28
Svařovací proud (A)	60-80	70-110	95-150	110-150	140-180
Množství svar. kovu kg/kg elektrod	0.6	0,55	0,59	0,63	0,65
Počet elektrod/kg svarového kovu	140	78	51	31	28
Výkon navaření kg svar. kovu/hod hoření oblouku	0,7	1,8	1,64	1,5	1,3
Doba hoření (s)	34	59	62	68	96
Balení (kg)	2,5	2,5	5	5	5
Ks v balení	210	111	143	98	66
Hmotnost 1000ks (kg)	12	23	47	51	76
Krabiček v kartonu (ks)	6	6	3	3	3
Hmotnost kartonu (kg) x ks = hmotnost palety	15x60=900	15x60=900	15x60=900	15x60=900	15x60=900