



Micromedia System

CRAIOVA – DOLJ – ROMÂNIA

Tel: +40 251 30 60 30 – Fax: +40 251 30 60 31

Web: <http://www.skystar.ro> - Email: office@mst.ro



Nr. certificat: 00335
ISO 9001:2015



Nr. certificat: 02049
ISO 14001:2015



Nr. certificat: 01622
OHSAS 18001:2007

FIȘĂ TEHNICĂ ELECTROD BAZIC E7018

AWS A5.1 E7018
BS EN ISO 2560-B-E 49 18-1 A
CSA W48-06 E4918-1 h8
JIS Z3212 D5016
GB/T 5117 E5018-1

Tipul de acoperire: Bazică

Poziționare Electrode Sudură: F, H, HF, OH, V

Tipul de curent: AC, DCEP

Caracteristici și Utilizare

E7018 este un electrod cu înveliș bazic, cu conținut foarte scăzut de hidrogen, care poate fi folosit pentru construcții din oțel de mare rezistență, cu conținut ridicat de carbon și elemente de aliere. Cordonul rezultat în urma sudurii bazice prezintă o rezistență excelentă la temperaturi scăzute și o durabilitate mare în timp. Eficiența sudurii este în jur de 110% datorită pudrei de fier conținute. Este folosit cu precădere în proiecte de construcții navale, boilere, vase de înaltă presiune, poduri, construcții metalice înalte, platforme de foraj, centrale nucleare, etc.

Compoziție Chimică pe Metal Depus (%)

	C	Mn*	Si	S	P	Ni*	Cr*	Mo*	V*
Cerințe	≤0.15	≤1.60	≤0.75	≤0.035	≤0.035	≤0.30	≤0.20	≤0.30	≤0.08
Valori medii	0.085	1.28	0.61	0.015	0.015	0.03	0.018	0.005	0.004

Suma totală a elementelor marcate cu * nu trebuie să depășească 1.75%

Proprietăți Mecanice pe Metal Depus (AW)

	Rezistență la Curgere ReH(Mpa)	Rezistență la Rupere Rm(Mpa)	Alungire A4(%)	Valoare Impact (J)		
				-20°C	-30°C	-40°C
Cerințe	≥375	490-660	≥22	≥47	≥27	≥27
Valori medii	465	547	28	178	155	135

Dimensiune, Bucăți și Curent Recomandat (AC≥70V sau DC⁺)

Dimensiune (mm)	2.5x300	2.5x350	3.2x350	3.2x450	4.0x400	4.0x450	5.0x400	5.0x450
Bucăți (5kg)	≈290	≈248	≈145	≈114	≈84	≈75	≈51	≈45
Curent (A)	F,H	70-100	70-100	100-140	100-140	140-170	140-170	190-240
	V,OH	60-70	60-70	80-110	80-110	130-150	130-150	-

- Notă:**
- Înainte de utilizare, electrodul trebuie încălzit la 400°C timp de 1-2 ore.
 - Suprafața care urmează să fie sudată trebuie să fie curățată de impurități, urme de ulei, rugină, grăsime, etc.
 - Este recomandată sudura cu arc electric scurt și îmbinări înguste.

Toate pozițiile de sudură

