

PRODUKTOVÝ LIST

NÍZKO NAVLHAVÁ VÁKUOVO BALENÁ BÁZICKÁ ELEKTRÓDA **SUPER OPTIMAL 7018**

POPIS A VÝHODY

- Bázický obal elektródy so zvýšenou výťažnosťou cca 120% a nízkou navlhavosťou. Menej ako 4ml/100g vyvareného kovu. Zaradená do kategórie nízkonavlhavé elektródy.
- Výborná zvariteľnosť a dobré zvaracie vlastnosti. Stabilný oblúk. Dobré znovu zapálenie oblúka. Zvar hladký, jemne zvlnitý.
- Výborný výkon a kvalita zvaru pri zváraní v polohách.
- Všestranné použitie pre pevné a húževnaté spoje.
- Elektróda je odporúčaná pre zvaračské práce kde sa vyžaduje vysoká kvalita bez náchylnosti na praskavosť, lunkre a pod.
- Prvotriedne vákuové balenie z hliníkovej fólie, doplnené o papierovú krabicu a samozmršťovaciu fóliu na ochranu proti poškodeniu vákuového balenia, jeho prederavenia a jedným papierovým obalom vo vnútri vákuového balenia na zabránenie priameho dotyku elektródy s hliníkovou fóliou.
- Prvotriedne balenie elektródy umožňuje jej použitie hneď po otvorení priamo na pracovisku bez presušania. Bez potreby kontrol navlhavosti počas 8 hodín. Je to vďaka inovácii použitia vákuového balenia a elektródy s nízkou navlhavosťou.
- Toto odstráni chyby, ktoré spôsobuje navlhnutý obal bázickej elektródy. Praskavý zvuk, nadmerná tekutosť, strusky a jej vmeska do zvaru, jej ťažké odstránenie, veľký rozstrek, zlý vzhľad, pórovitosť, praskliny, dutiny.
- Vhodná na zváranie nelegovaných a nízko legovaných ocelí P235/S235 až P420/S420, namáhaných konštrukcií, tlakových nádob, konštrukcií lodí, dopravných prostriedkov.

NORMA

AWS A5:1 : E 7018 H4
EN ISO 2560 : E 42 4 B 32 H5

ZÁKLADNÝ MATERIÁL

S(P)235-S(P)420; GP-240-GP280; L245-L360

CERTIFIKÁCIA

ABS, BV, LRA

TYPICKÉ CHEMICKÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU (%)

C	Si	Mn	P	S
0,07	0,4	1,20	0,020	0,020

TYPICKÉ MECHANICKÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU (%)

Pevnosť v ťahu N/mm ²	Medza klzu v ťahu N/mm ²	Ťažnosť %	Teplota °C	Vrúbová húževnatosť J
550-620	450	28	-40	80

DOPORUČENÝ ZVAR. PRÚD

Priemer elektródy	2,0 mm	2,5 mm	3,2 mm	4,0 mm	5,0 mm
Ampére	50-80	60-80	110-135	140-180	180-230
Balenie	2 kg	2 / 5 kg	2 / 5 kg	5 kg	5 kg

SKLADOVANIE

Elektródy skladujte v suchom prostredí, vyhýbajte sa kondenzácii.

SUŠENIE

Až po 8 hodinách od otvorenia sušte pri teplote 340-360°C 2 hodiny, max 5 krát.

POLOHY ZVÁRANIA



1G/PA

2F/PB

2G/PC

3G/PF

4G/PE

ZVÁRACÍ PRÚD

