

S-7018.W

AWS A5.5 / ASME SFA5.5 E7018-W1

Toepassingen

S-7018.W kan worden gebruikt voor het lassen van koolstofstaal of weerbestendig staal (Corten)

Eigenschappen en Gebruik

S-7018.W is een elektrode met laag waterstofgehalte met ijzerpoeder in de mantel geschikt voor lassen in alle posities.

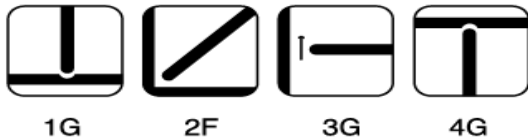
Ze heeft een grote weerstand tegen atmosferische corrosie aangezien het ladepot CU,Ni,Cr bevat.

Scheurongevoelig en goede mechanische eigenschappen.

Aanwijzing gebruik

- 1) Droog de elektroden op 350 - 400 °C gedurende 60 minuten voor gebruik.
- 2) Gebruik de terugstapmethode of start de boog op een aanlegplaatje omdat rechtstreeks starten op het materiaal een begin van scheurvorming kan veroorzaken.
- 3) Plaat voorverwarmen op 80-100°C De toegepaste temperatuur is afhankelijk van plaatdikte en staalsoort.

Lasposities



Stroom

AC of DC +

Typische chemische samenstelling van het neergesmolten metaal

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu
0.05	0.56	0.62	0.015	0.013	0.23	0.24	0.37

Mechanische eigenschappen van het neergesmolten metaal

Vloeigrens N/mm ²	Treksterkte N/mm ²	Rek %	Temp. °C	Charpy-V waarde J
505	573	31,3	-18	100

Goedkeuring

Verpakking

Pak: 5kg

Karton: 5kg x4 = 20kg

Beschikbare maten en aanbevolen stroomsterkte (Amp.)

CBL nr	02000411	02000412	02000413
Diam	2,6	3,25	4,00
Lengte	350	350	400
Amp	55 ~90	90 ~ 130	130 ~ 180