

<b>AWS A5.5</b>	<b>EN 499</b>	<b>ISO 2560-A</b>	<b>DIN 8529</b>								
E7018-G	E 50 6 1 Ni B 42 H5	E 50 6 1Ni B 42 H5									
<b>Описание и применение*</b>											
<p>Электроды EWC SA-BNi с основным покрытием легированные никелем , предназначены для сварки изделий из конструкционных низколегированных сталей с пределом прочности при растяжении до 685 МПа и мелкозернистых сталей с пределом текучести до 460 Мпа, при расчетной температуре эксплуатации до -60°C, когда невозможно избежать высоких напряжений в сварном шве, таких как морские и другие особо ответственные конструкции. Электроды прошли испытания на трещеноустойкость при статическом нагружении (CTOD-тест). Ток: DC (+)</p>											
<b>Основные материалы*</b>											
St 52.3 - St 70.2, StE 380 - StE 460, WStE 380 - WStE 460, TStE 380 - TStE 460, 13MnNi63, 15MnNi63, 17Mn4, 19Mn5, GS-52, GS-60, CORTEN, Patinax, 1.0570, 1.0070, 1.8900 , 1.8905, 1.8930 , 1.8935, 1.8910, 1.8915, 1.6217, 1.6210, 1.0481, 1.0482, 1.0551, 1.0553											
<b>Типичный химический состав наплавленного металла**, %</b>											
C	Si	Mn	Ni								
0.06	0.40	1.3	0.9								
<b>Механические свойства наплавленного металла**</b>											
Предел текучести R <sub>p0.2</sub> , МПа	Предел прочности R <sub>m</sub> , МПа	Относительное удлинение (A <sub>5</sub> ), %	Работа удара KV, J		Твёрдость по Бриннелю						
>500	570-720	>22	-60°C								
			>47								
<b>Прокалка</b>	1 час/ 400°C										
<b>Положение при сварке:</b> 1G/PA, 2F/PB, 2G/PC, 3G/PF, 4G/PE											
<b>Диаметр/длина</b>	2,5x300	3,2x350	4,0x450	5,0x450							
<b>Сила тока, А</b>	65-90	110-140	140-180	180-230							

\*Примерный, но не исчерпывающий перечень

\*\*Справочные значения