

Классификация

EN ISO 2560-A:	EN ISO 2560-B:	AWS A5.5	AWS A5.5M
E 46 8 2Ni B 42 H5	E4918-N5 A H5	E8018-C1H4R	E5518-C1H4R

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием с никелевым легированием для сварки мелкозернистых криогенных сталей. Высокие значения ударной вязкости при температурах до - 80°C. Низкое содержание водорода (HD<4 мл/100 г).

Для стенок толщиной >15 мм требуется предварительный подогрев до 100-150°C, межпроходная температура 150°C.

Основной металл

Криогенные конструкционные стали, криогенные судостроительные стали
10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P275NL1-P460NL1, P275NL2-P460NL2
ASTM A 203 Gr. D, E; A 333 Gr. 3; A334 Gr. 3; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65; AA 529 Gr. 50; A 572 Gr. 42, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 A, B, C

Типовой химический состав наплавленного металла, % по массе

C	Si	Mn	Ni
0.04	0.3	0.8	2.5

Механические свойства наплавленного металла

Термообработка	Предел текучести Rp _{0.2}	Предел прочности R _m	Относительное удлинение (L ₀ =5d ₀)	Работа удара, Дж, ISO-V KV	
	МПа	МПа		+20°C	-80°C
после сварки	490 (≥460)	570 (≥530-680)	30 (≥20)	180	110 (≥47)
отпуск, 580°C/2ч/печь до 300°C/воздух	470	550	30	200	

Рекомендации по применению

	Полярность: DC (+)	Прокалка электродов 300-350°C 2 часа минимум	Маркировка на электроде: FOX 2.5 Ni 8018-C1 E 46 8 2Ni B	Ø x мм	Ток, А
				2.5x350	70-100
				3.2x350	110-140
				4.0x450	140-180
				5.0x450	190-230

Предварительный подогрев и температура между проходами в соответствии с требованиями к основному металлу.

Разрешения и сертификаты

TÜV (00147.), DB (10.014.16), ABS (Ni 2.1/2.6), BV (5Y40), WIWEB, DNV (5 YH10), GL (8Y46), LR (5Y40mH15), RINA (5YH5, 3H5), Statoil, SEPPOZ, CE