

Условное обозначение						
EN ISO 3580-A	EN ISO 3580-B	EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B			
E Mo B 4 2 H5	E4918-1M3 H5	E 46 5 Mo B 4 2 H5	E4918-1M3 A U H5			
AWS A5.5			AWS A5.5M			
E7018-A1H4			E4918-A1H4			
Характеристики и область применения						
<p>Электрод с основным покрытием для сварки 0,5% Мо легированных котельных листовых и трубных сталей, работающих при температурах до 550°C. Используется для высококачественной сварки с гарантированными механическими свойствами деталей, подвергающихся длительным нагрузкам, как при низких, так и высоких температурах. Стоек к растрескиванию, вязкий и стоек к старению. Малое содержание диффузионного водорода в наплавленном металле (в соответствии с требованиями AWS HD < 4 мл/100 г). Коэффициент перехода металла в шов 115%.</p>						
Металл основы						
<p>Теплоустойчивые стали, подобные низколегированные стали (в том числе литые), стали стойкие к щелочному растрескиванию и старению 16Mo3, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE300 ASTM A 29 Gr. 1013, 1016; A 106 Gr. C; A, B; A 182 Gr. F1; A 234 Gr. WP1; A 283 Gr. B, C, D; A 335 Gr. P1; A 501 Gr. B; A 533 Gr. B, C; A 510 Gr. 1013; A 512 Gr. 1021, 1026; A 513 Gr. 1021, 1026; A 516 Gr. 70; A 633 Gr. C; A 678 Gr. B; A 709 Gr. 36, 50; A 711 Gr. 1013; API 5 L B, X42, X52, X60, X65</p>						
Химический состав наплавленного металла (wt.-%)						
	C	Si	Mn	Mo		
wt.-%	0.08	0.4	0.8	0.5		
Механические свойства наплавленного металла (мин. величины)						
Условия	Предел текучести R _{p0,2}	Предел прочности R _m	Удлинение (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV, Дж		
				+20°C	-50°C	
	МПа	МПа	%			
u	490 (≥ 460)	590 (530 – 680)	24 (≥ 22)	170	50 (≥ 47)	
a	480 (≥ 460)	580 (530 – 680)	27 (≥ 22)	160 (≥ 47)	75 (≥ 47)	
u без термообработки, после сварки a отжиг 620°C/15 час / печь 300°C / воздух						
Рабочие параметры						
	Полярность: = (+)	Прокалка при необходимости 300 – 350°C, мин. 2 часа	Маркировка электрода: FOX DMO Kb 7018-A1 E Mo B	Ø, мм	L, мм	Ток, А
				2.5	250/350	80 – 110
				3.2	350	100 – 140
				4.0	350/450	130 – 180
				5.0	450	190 – 230
Предварительный подогрев, температура между проходами, режим послесварочной обработки определяется требованиями, предъявляемыми к металлу основы.						
Approvals						
TÜV (00019.), KTA 1408.1 (8053.), DB (10.014.82), ABS, DNV GL, CE, NAKS						