

# Bazic

# WE 8018-G



Sudare, de la A la Z

SREN ISO 2560-A :	E 50 6 Mn1Ni1 B 42 H5	AWS A 5.5 :	E 8018-G
-------------------	-----------------------	-------------	----------

## DESCRIERE SI APLICATII :

Electrozi bazici cu invelis gros, destinati structurilor puternic solicitate static si dinamic si sectiunilor groase din oteluri slab aliate, la temperaturi de pana la -60° C. Se recomanda pentru sudarea otelurilor urmatoare:

- S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML
- P355N, P355NH, P460N, P460NH, P275NL1-P460NL1, P275NL2-P460NL2
- L360NB, L415NB, L360MB-L450MB, L360QB-L450QB
- ASTM A 203 Gr. D, E; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 55, 60, 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;
- API 5 L X52, X60, X65, X52Q, X60Q, X65Q

## COMPOZITIA CHIMICĂ A METALULUI DEPUS :

C %	Mn %	Si %	Ni %	P %	S %
max. 0,10	1,40-1,90	0,30-0,60	0,70-1,20	max. 0,025	max. 0,025

## CARACTERISTICI MECANICE ALE METALULUI DEPUS :

Limita de curgere N/mm <sup>2</sup>	Rezistenta la rupere N/mm <sup>2</sup>	Alungirea A 5d %	Kv J	
			+20°C	-60°C
Min. 500	600-720	min. 22	min. 140	min. 47

## COMPORTARE LA SUDARE :

Specifica electrozilor cu invelis bazic, arcul arde stabil, topirea are loc in picaturi mijlocii cu stropire redusa. Zgura acopera bine randul de sudura, iar dupa solidificare se desprinde usor.

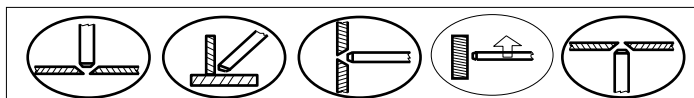
Caracteristici de depunere (electrozi  $\phi$  4,0 mm) - valori medii

## INDICATII DE SUDARE SI AMBALARE :

DIAMETRU mm	LUNGIME mm	CURRENT DE SUDARE A	Kg/pachet
2,5	[300] 350	65 - 90	5,0
3,25	[350] 450	120 - 140	5,0
4,0	[350] 450	160 - 190	5,0
5,0	450	210 - 230	5,0

Se sudeaza in curent continuu, polul pozitiv electrod.

## POZITII DE SUDARE :



## OBSERVATII :

Inainte de sudare electrozii se vor usca in mod obligatoriu timp de doua ore la 300 - 350°C.