

KLASYFIKACJA

AWS A5.1 : E7018 H4R
ISO 2560-A : E 46 3 B 32 H5

OPIS OGÓLNY

Elektroda zasadowa o bardzo niskiej zawartości wodoru $H_{DM} < 5 \text{ ml}/100 \text{ g}$

Najbardziej odpowiednia uniwersalna zasadowa elektroda dla budownictwa okrętowego i lekkich ogólnych prac konstrukcyjnych

Charakterystyka elektrody jest zbliżona do idealnej dla spawacza

Praktycznie bez odprysków, doskonała zwilżalność i pełna kontrola jeziorka spawalniczego

Jeden zestaw parametrów prądowych dla wszystkich możliwych pozycji

Doskonale spawanie i 120% uzysku stopiwa powodują wysoką wydajność

POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G górą PE/4G PF/5G górą

RODZAJ PRĄDU

AC / DC +/-

DOPUSZCZENIA

ABS	BV	DNV	GL	LR	RINA	RMRS	TÜV
3H,3Y	3,3YHH	3YH5	3YH10	3,3YH5	3YH5	3-3YH5	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	P	S	H_{DM}
0.09	1.1	0.6	0.015	0.010	4 ml/100 g

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)			
					-20°C	-29°C	-30°C	-40°C
Wymagania: AWS A5.1		min. 400	min. 483	min. 22		min. 27		
ISO 2560-A		min. 460	530-680	min. 20			min. 47	
Typowe wartości	PS	480	560	28	140		120	80
PS: po spawaniu								

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

		2.5	3.2	4.0	4.0	5.0	6.0
	Średnica (mm)						
	Długość (mm)	350	350	350	450	450	450
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	118	120	85	85	55	46
	Waga netto/opakowanie (kg)	2.7	4.5	4.6	5.9	6.0	6.5
Linc Pack	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	44	27	18	-	-	-
	Waga netto/opakowanie (kg)	1.0	1.0	1.0	-	-	-

Oznaczenie Nadruk: 7018 / CONARC 49

Kolor końcówki: zielony

Conarc® 49

MATERIAŁY DO SPAWANIA

Stal/Kod	Typ
Stal konstrukcyjna	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Blachy okrągłowe	
ASTM A131	Gatunek A, B, D, AH32 do EH40
Staliwo	
EN 10213-2	GP240R
Rury	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415
API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65
EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Stal na kotły i zbiorniki ciśnieniowe	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Stal drobnoziarnista	
EN 10025-3	S275, S355, S420, S460
EN 10025-4	S275, S355, S420, S460

DANE DO KALKULACJI

Rozmiar średnica x długość (mm)	Prąd zakres (A)	Prąd typ	Czas jarzenia się łuku - na elektrodę przy max. (s)*	Energia E (kJ)	Uzysk stopiwa prądzie - H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 1/N
2.5 x 350	70 - 80	DC+	58	120	0.85	23.1	73	1.7
3.2 x 350	110 - 130	DC+	68	194	1.3	36.8	41	1.5
4.0 x 450	140 - 180	DC+	98	429	1.8	69.5	20	1.4
5.0 x 450	160 - 240	DC+	117	619	2.3	107.3	13	1.4
6.0 x 450	250 - 300	DC+	106	976	3.5	136.9	10	1.33

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra	PE/4G	PF/5G góra
2.5	95A	95A	90A	90A	85A	85A
3.2	140A	130A	130A	120A	120A	110A
4.0	180A	180A	180A	160A	150A	160A
5.0	230A	230A	230A	180A		
6.0	300A	290A				

UWAGI / ZALECENIA

Elektrody po wyjęciu z pudełek kartonowych suszyć przez 2-4 h w temperaturze 350 ± 25°C