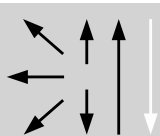


Normy						
EN ISO 2560-A		AWS A5.1				
E 42 4 B 4 2 H5		E7018-H4R				
Vlastnosti a použití						
<p>Bazická obalená elektroda pro vysoce jakostní svarové spoje. Vynikající pevnost a houževnatost. Výtěžnost 115%. Dobrá svařitelnost ve všech polohách mimo spádové. Elektroda je určena pro svary ocelových konstrukcí, výrobu kotlů, zásobníků, vozidel a lodí a pro výplně pod návary na uhlíkové oceli. Vhodná elektroda pro svary ocelí s nižší čistotou a vyšším obsa hem uhlíku. Velmi nízký obsah vodíku ve svarovém kovu (dle AWS podmínek HD ≤ 4ml/100 g).</p>						
Základní materiály						
<p>S235JR-E335, S235J2G3-S355J2G3, C22, C35, P235T1-P355T1, P235T2, P355T2, L210-L360NB L290MB-L32MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH, P265GH, P295GH, S235JRS1-S235J4S, S355G1S-S355G3S, S255N-S355N, P255NH-P355NH, S255NL-S355NL, GE200-GE260, GE300</p> <p>ASTM A 27 a A36 Gr. všechny; A214; A 242 Gr.1-5; A266 Gr. 1, 2, 4; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr. A, B, C; A299 Gr. A, B; A328; A366; A515 Gr. 60, 65, 70; A516 Gr. 55; 60, 65, 70; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A 572 Gr. 42, 50; A606 Gr. všechny A607 Gr. 45; A656 Gr. 50, 60; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr. 1, 2; A935 Gr.45; A936 Gr. 50; API 5 L Gr. B, X42, X52</p>						
Chemická analýza						
	C	Si	Mn			
%	0,07	0,5	1,1			
Mechanické vlastnosti svarového kovu						
stav	mez kluzu Re	pevnost Rm	tažnost A (L ₀ =5d ₀)	vrubová houževnatost ISO-V KV J		
	MPa	MPa	%	+20 °C	-20 °C	-40 °C
u	490 (≥ 420)	560 (≥ 500 – 640)	27 (≥ 20)	200	150	≥ 47
s	430	520	29	200	150	≥ 47
u	nezpracováno, stav po svaření					
s	žhánění na odstranění prnutí, 600 °C / 2 h / pec do 300 °C / vzduch					
Pokyny pro svařování, další informace						
	druh proud	přesušení:	označení na elektrodě:	ø (mm)	L mm	proud A
	DC (+)	je-li třeba 300 – 350 °C, min. 2 h	FOX 7018	2,0	250	50 – 70
				2,5	250/350	80 – 110
				3,2	350/450	100 – 140
				4,0	450	130 – 180
				5,0	450	180 – 230
			6,0	450	240 – 290	
Certifikace						
ABS, DNV (3 YH5), LR, LTSS, CE						