



ТЕХНИЧЕСКИЙ ОТЧЕТ
ЭЛЕКТРОД К-8018G

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

К-8018G – это сварочный покрытый электрод для углеродистых и низколегированных сталей.

Предназначен для сварки заполняющих и облицовочных слоев труб, ТПА, СДТ из сталей класса прочности от К55 до К60 включительно.

По сравнению с аналогами имеют преимущества в части вакуумной упаковки каждой пачки электродов, что не требует выполнения проковки электродов перед сваркой

Спецификация

- AWS A5.5 E8018-G
- EN ISO 2560-A - E 46 6 2Ni B 32 H5

Химический состав наплавленного металла (%)

	C	Si	Mn	P	S	Ni
AWS A5.5	≤0.12	≤0.80	≤1.25	≤0.03	≤0.03	2.00~2.75
EN 2560 A	-	≤0.60	≤1.4	-	-	1.8~2.6
К-8018G (типовые значения)	0.04	0.33	0.68	0.015	0.010	2.34

Механические свойства наплавленного металла

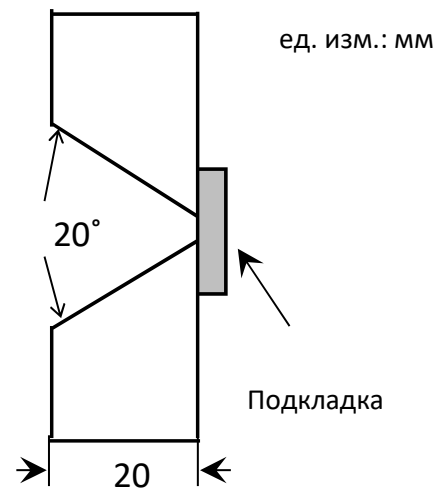
	Предел прочности (МПа)	Предел текучести (МПа)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж) при -60 °С	Термообработка	Содержание диффузионного водорода (мл/100г наплавленного металла)
AWS A5.5	≥550	≥460	≥19	≥27	-	-
EN 2560 A	530-680	≥460	≥20	≥47	-	-
К-8018G	620	520	32	138	После сварки	Ср. 3,8

Содержание диффузионного водорода (**мл /100 г наплавленного металла**)

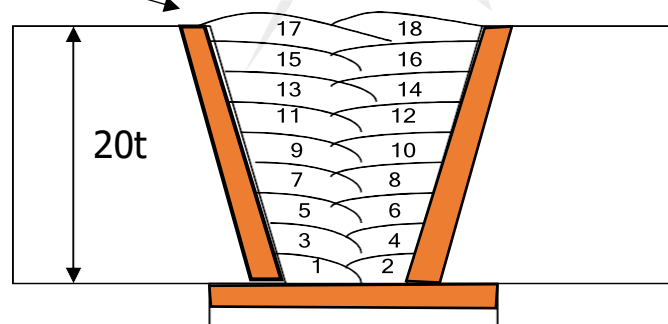
Среднее значение 3.8

Параметры сварки

- Размер (электрод): 4,0 x 400мм
- Полярность и ток: DC+; 160–170 А
- Темп. между проходами: 95–110°C
- Погонная энергия: 13,6–18,4 кДж/см



Butter Layer

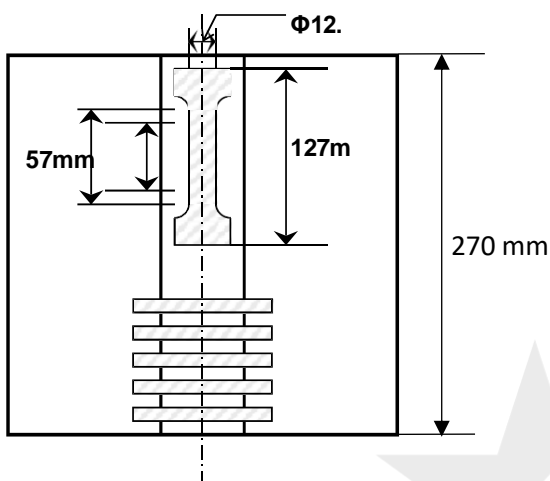


9 слоев 18 проходов

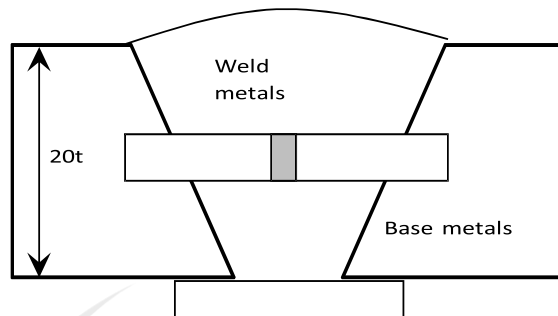
Схема вырезки образцов для мех. испытаний

Образцы для испытаний на ударный изгиб

Образец для
испытания на
растяжение



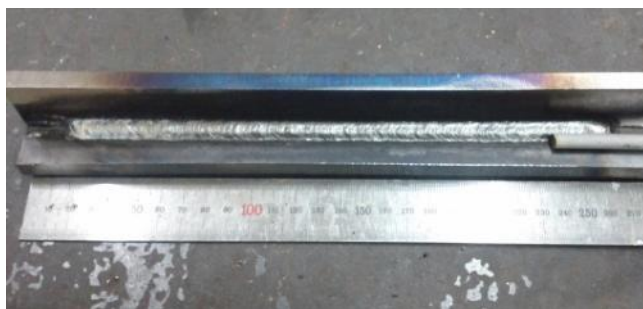
Образцы для
испытаний на
ударный изгиб



Внешний вид валика



Удаление шлака



Положение сварки РВ, DC+
160~170А



Положение сварки РВ
(вертикальное снизу-
вверх), DC+ 130~140А