

GELINS 7018

Basisk Handsvetsselektrod



Basisk konstruktionselektrod Lågvätetyp med mer än 120 % utbyte.

Elektrodklass

TS 563 EN499	:E 51 54 B10
EN 499	:E 42 4 B 42
DIN 1913	:E 51 54 B 10 (H)
AWS A5.1	:E 7018
ISO 2560	:E 51 5 B 120 20 H

Mekaniska egenskaper och användningsområde:

Utsökt styrka och hårdhetsklass. Särskilt lämpad för svetsning av konstruktioner, svetsning av varmvattenstankar/ångpannor, containertillverkning, vertikal konstruktionssvetsning samt svetsning av maskinkonstruktioner såväl som buffertlager vid uppbyggnad av högkolsstål. Mycket lämplig vid svetsning av material med risk för sprickbildning, konstruktioner med tunt gods, reparationssvetsning av stål med okänd sammansättning och stål med hög kolhalt.

Torkning: 300°C / 2 tim.

Typiska värden för svetsgodssammansättning i %:

C:0,07 Si:0,50 Mn:1,00

Rekommenderas för följande stål

St 37.2 - 60.2, 37.3 - 52.3, C 22 - 35, HI, HII, WStE 255, 17 Mn 4, St 37.0 - 52.0, 37.4 - 52.4, StE 210.7 - 360.7 - 290.7 - 320.7 TM, St 35.8 - 45.8, A - E, AH - EH, StE, WStE, TStE 255 - 355, GS 38 - 60

Mekaniska egenskaper:

Stäckgräns (N/mm ²)	min. 420
Brottgräns (N/mm ²)	500-610
Slagseghet (ISO-V/-40°C)	min. 47J
Förläggning (I _o =5d _o) (%)	min. 24

Godkännanden

VDTÜV, TSE, TL, DB,
ABS, GL, DNV, BV,
LRS, MRS, ISCIR

Art.Nr:	ø x L [mm]	Förpackning: [Kg.]	Strömområde: [A]	Ström typ Svetslägen
96141924 96141009	2.00 x 350	10 st. 1,0	50-80	D.C.(+)
96141918 96141010 96141712	2.50 x 350	10 st. 1,0 5,0	80-100	
96141919 96141011 96141713	3.25 x 350	10 st. 1,0 5,0	100-140	
96141923 96141714	4.00 x 450	10 st. 6,0	130-190	
96141715	5.00 x 450	6,0	180-240	

www.gelins-kgk.se