

Pipeweld 8018



Pipeweld 8018 is an electrode specifically designed for welding high tensile low alloyed pipe steels grades API 5L X60, X65 & X70.. Excellent welding performance , suitable for positional welding of root pass as well as fill and cap. Good impact properties to -40.

Классификации	AWS A5.5 : E8018-G EN ISO 2560-A : E 50 4 Z B 4 2 H5 ГОСТ 9467 : Э55 (условно)
Одобрения	Газпром

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	DC+(-)
Диффузионный водород	<5.0ml/100g
Тип сплава	0.5% Mo
Тип покрытия	Lime Basic

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	540 MPa	630 MPa	26 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.41	0.33	0.03	0.02	0.37

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
3.2 x 450.0 mm	80-140 A	23 V	25	91 sec	61 %	1.6 kg/h
4.0 x 450.0 mm	110-190 A	24 V	24	93 sec	63 %	1.66 kg/h