



Электроды с основным видом покрытия Стиларк E9018 предназначены для сварки во всех пространственных положениях заполняющих и облицовочного слоёв шва труб и трубных узлов классом прочности до K60. Электроды обеспечивают высокие сварочно-технологические свойства, такие как легкий поджиг, стабильное горение дуги, формирование мелкочешуйчатого шва и легкое отделение шлаковой корки, а также стабильно высокие механические свойства сварных соединений в том числе ударную вязкость при температуре -40 °С.

ПОЛОЖЕНИЯ ПРИ СВАРКЕ



КЛАССИФИКАЦИЯ

- Классификация по AWS 5.1 - E9018-G H4
- Классификация по ГОСТ Э60
- Полярность – AC/DC (+)

ОДОБРЕНИЯ

- Включены в реестр МТР ПАО «Газпром»
- Имеют сертификат СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ
- Аттестованы НАКС на группы ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК

ДИАМЕТРЫ И УПАКОВКА

- Диаметр 3,25 мм. - Упаковка 5 кг.
- Диаметр 4,0 мм. - Упаковка 6,5 кг.

АНАЛОГИ

- ОК 74.70
- Pipeliner 18P
- ЭЛЗ 74.70

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Химический элемент	C	Si	Mn	P	S
Результаты тестов	≤ 0.10	≤ 0.45	≤ 1.10	≤ 0.030	≤ 0.030

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относ. удлинение, %	Ударная вязкость KCV, Дж/см ² , при	
			-20 °С	-40 °С
≥540	≥620	≥22	≥80	≥55

ТИПОРАЗМЕРЫ

Диаметр электрода, мм	Ø 3.25	Ø 4.0
Длина электрода, мм	350	450