ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы,
010000, Астана қ., Сарыарқа
ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй,
н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan,
109 Kenessary St., 8, n. a. 109,
Saryarka district, Astana,
010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан,
010000, г.Астана, район
Сарыарка, ул.Кенессары, д.8,
н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

Электрод K-8018G

Производитель KISWEL

ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы,
010000, Астана қ., Сарыарқа ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй, н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan,
109 Kenessary St., 8, n. a. 109,
Saryarka district, Astana, 010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан,
010000, г.Астана, район Сарыарка, ул.Кенессары, д.8, н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

K-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 прокалки электродов перед сваркой

Спецификация

- AWS A5.5 E8018-G (ASME/SF A-5.5)
- EN ISO 2560-A - E 46 6 2Ni B 32 H5

Типовой 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
K-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 °C	Термо-обработка	Содержание диффузионного водорода (мл/100г наплавленного металла)
AWS A5.5	≥550	≥460	≥19	≥27	-	-
EN 2560 A	530-680	≥460	≥20	≥47	-	-
K-8018G	620	520	32	138	После сварки	Ср. 3,8

Содержание диффузионного водорода **(mℓ /100 г наплавленного металла)**
Среднее значение 3.8

ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы,
010000, Астана қ., Сарыарқа ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй, н. п. 109

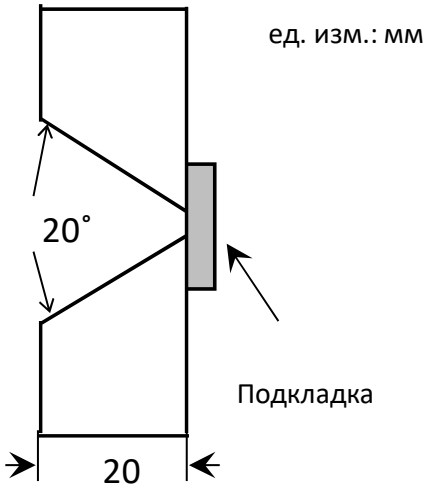
ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan,
109 Kenessary St., 8, n. a. 109,
Saryarka district, Astana, 010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан,
010000, г.Астана, район Сарыарка, ул.Кенессары, д.8, н.п.109

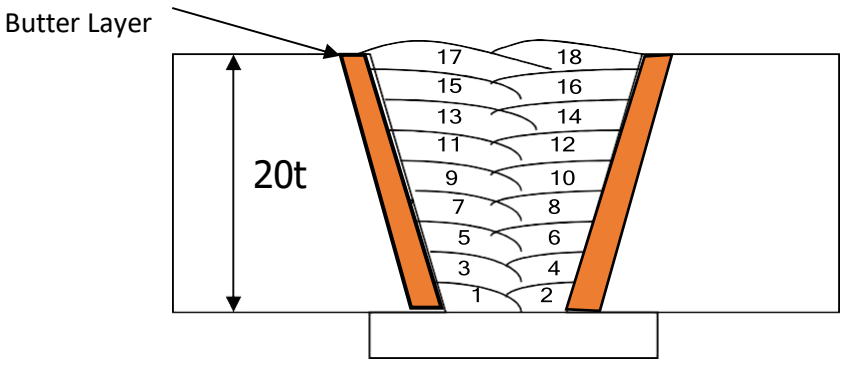
Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

Параметры сварки

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







9 слоев 18 проходов

ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы,
010000, Астана қ., Сарыарқа ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй, н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan,
109 Kenessary St., 8, n. a. 109,
Saryarka district, Astana, 010000

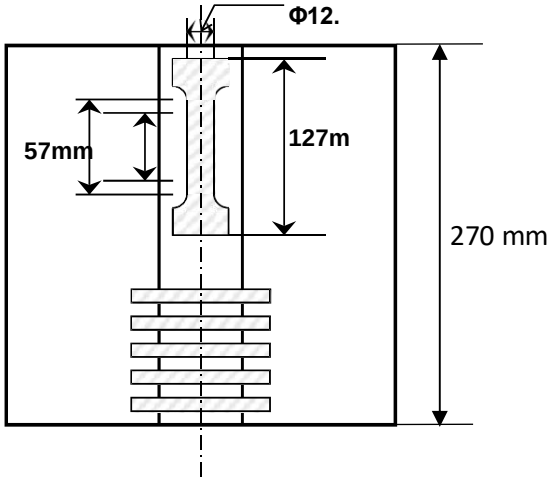
ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан,
010000, г.Астана, район Сарыарка, ул.Кенессары, д.8, н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

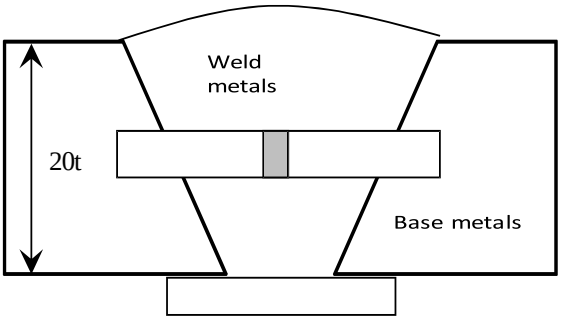
Схема вырезки образцов для мех. испытаний

Образец для испытания на растяжение

Образцы для испытаний на ударный изгиб



Образцы для испытаний на ударный изгиб



Внешний вид валика



Удаление шлака



Положение сварки PB, DC+ 160~170A



Положение сварки PF (вертикальное снизу-вверх), DC+ 130~140A