E 7018

Elettrodi basici rivestiti per processo SMAW, utili per la saldatura di acciai dolci e a grano fine.
Basic coated electrodes for SMAW process, useful for welding soft and fine-grained steels.

Classificazione Classification	UNI EN ISO 2560 – A: E 42 4 B42 H5 e AWS A5.1: E7018-1

Analisi chimica del deposito Chemical analysis of all weld metal				
C	**Mn**	**Si**	**P**	**S**
0,12 %	1,00 %	0,50 %	< 0,020 %	< 0,020 %

Caratteristiche meccaniche del deposito Mechanical properties of all weld metal	
Limite di snervamento - Yeld strenght (Rp0,2)	> 420 Mpa
Carico di rottura - Tensile strenght (Rm)	500 - 640 Mpa
Allungamento - Elongation (A5)	26%
Resilienza - Impact energy (ISO-V KV)	47 J @ -40 °C

Certificazioni Approvals	CE Marking - DNV, VdTÜV

Parametri elettrici raccomandati - Recommended electrical parameters	
Diametro elettrodo - Electrode diameter	**Ampere**
2,5 mm	60 - 90 A
3,2 mm	110 - 140 A
4,0 mm	140 - 190 A

Confezionamento standard - Standard packaging			
Dimensioni elettrodo Electrode dimensions	**N° stimato elettrodi per pacco singolo Estimated No. of electrodes per single packet**	**Peso pacco singolo Single pack weight**	**Peso scatola Box weight**
2,5 x 300 mm	169	3,2 kg	3,2 kg x 3 = 9,6 kg
3,2 x 450 mm	107	5,2 kg	5,2 kg x 3 = 15,6 kg
4,0 x 450 mm	73	5,2 kg	5,2 kg x 3 = 9,6 kg