

### Description & Applications

Basic coated electrode for producing crack free and tough welded joints. Gives weld of X ray quality. Weld metal gives good impact values up to -101 °C due to its high metallurgical purity and low hydrogen content. Can be used in all position welding. This is especially used where weld metal carbon percentage needs low.

Re-baking: 350 °C ± 20 °C for 2 hours.

Cryogenic steels: DIN 17 173/17 174: TT St35, TT St35 V, 10Ni 14. Used in construction of chemical storage tanks and for cryogenic application.

### Welding current

AC, DC+

### Welding Positions



### Welding parameters

| Diameter, mm | Length, mm | Welding Current, A | Packet weight, kg | No. of Packet per Carton |
|--------------|------------|--------------------|-------------------|--------------------------|
| 2.5          | 350        | 70-100             | 2.5               | 8                        |
| 3.2          | 350,450    | 90-140             | 5                 | 4                        |
| 4.0          | 350,450    | 140-190            | 5                 | 4                        |
| 5.0          | 350,450    | 190-250            | 5                 | 4                        |

- Available in normal pack, Vacuum pack & metal can pack.

### Classifications

SFA/AWS A5.5 E7018-C2L

### All weld metal typical composition, %

| C    | Si   | Mn   | Ni   | Mo    | Cr    |
|------|------|------|------|-------|-------|
| 0.04 | 0.30 | 1.10 | 3.30 | 0.010 | 0.015 |

### All weld metal typical mechanical properties,

|                       |         |
|-----------------------|---------|
| Yield strength, MPa   | ≥420    |
| Tensile strength, MPa | 500-640 |
| Elongation, %         | ≥26     |

### Charpy V

Test temperature, °C -60 -100

Impact values, J 100 50

### Approvals

### التصنيف

SFA/AWS A5.5 E7018-C2L

### الوصف والتطبيقات

قطب كهربائي مغطي بطبقة قاعدية لإنتاج وصلات لحام متينة وخالية من الشقوق. يُنتج لحاماً بجودة عالية في اختبار الأشعة السينية. يُعطي معدن اللحام قيم تأثير جيدة تصل إلى 101 درجة مئوية بفضل نقاشه المعذني العالي وقلة محتواه من الهيدروجين. يمكن استخدامه في جميع أوضاع اللحام. يُستخدم هذا المنتج تحديداً عندما تكون نسبة الكربون في معدن اللحام منخفضة.

إعادة التسخين: 350 درجة مئوية  $\pm$  20 درجة مئوية لمدة ساعتين.

الفولاذ المبرد: DIN 17 173/17 174: TT St35 V, TT St35 V Ni 1410. يُستخدم في بناء خزانات تخزين المواد الكيميائية وفي تطبيقات التبريد العميق.

### تيار اللحام

التيار المتردد أو التيار المستمر بقطبية موجبة

### أوضاع اللحام



### الاعتمادات والشهادات

### إعدادات اللحام

| قطر السلك، مم | الطول، مم | تيار اللحام، أمبير | وزن العبوة، كيلو | عدد العبوات بالكرتونة | عدد العبوات عادي، عبوات معدنية وعبوات مفرغة الهواء.    |
|---------------|-----------|--------------------|------------------|-----------------------|--|
| 2.5           | 350       | 100-70             | 2.5              | 8                     | • متوفر عبوات عادية، عبوات معدنية وعبوات مفرغة الهواء. |
| 3.2           | 450,350   | 140-90             | 5                | 4                     |  |
| 4.0           | 450,350   | 190-140            | 5                | 4                     |  |
| 5.0           | 450,350   | 250-190            | 5                | 4                     |  |