

Description & Applications

ZULFI E10018-M is an outstanding welding electrode for welding higher strength steels with tensile strength more than 100,000 psi. The coating is specially formulated to resist moisture pick-up under conditions of high heat and humidity. The electrode resists moisture reabsorption, which helps prevent hydrogen cracking and aids in eliminating starting porosity.

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

Welding of grain refined steels, rebars grade 80, Q&T steel, HSLA steel, structural fabrication, Penstocks, Tanks, pressure vessels.

Welding current

AC, DC+

Welding Positions



Classifications

SFA/AWS A5.5 E10018-M

All weld metal typical composition, %

C	Si	Mn	Mo	Ni
0.08	0.35	1.30	0.30	1.70

All weld metal typical mechanical properties,

Yield strength, MPa	610-690
Tensile strength, MPa	>740
Elongation, %	>22

Charpy V

Test temperature, °C	-50
Impact values, J	50

Approvals

Welding parameters

Diameter, mm	Length, mm	Welding Current, A	Packet weight, kg	No. of Packet per Carton
2.5	350	60-80	2.5	8
3.2	350,450	80-120	5	4
4.0	350,450	110-150	5	4
5.0	350,450	140-200	5	4

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

التصنيف

SFA/AWS A5.5 E10018-M

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

كربون	سيليكون	منجنيز	نيكل	موليبدينوم
0.08	0.35	1.30	1.70	0.30

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

690-610	قوة الخضوع، ميغا بسكال
740<	قوة الشد، ميغا بسكال
22<	نسبة الاستطالة، %

قيم التحمل (التأثير)

50-	درجة الحرارة المئوية
50	قيم التأثير بالجول

الإعتمادات والشهادات

الوصف والتطبيقات

الزلفي 10018-M هو قطب لحام ممتاز للحام الفولاذ عالي القوة بقوة شد تزيد عن 100,000 رطل/بوصة مربعة. صُمم غطاء قطب اللحام خصيصًا لمقاومة امتصاص الرطوبة في ظروف الحرارة والرطوبة العالية. يقاوم القطب إعادة امتصاص الرطوبة، مما يمنع تشقق الهيدروجين ويساعد في التخلص من المسامية الأولية.

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

يستخدم في لحام الفولاذ المكرر الحبيبي، وقضبان التسليح من الدرجة 80، وفولاذ Q&T، وفولاذ HSLA، والتصنيع الهيكلي، وأنباب التمدد، والخزانات، وأوعية الضغط.

تيار اللحام

التيار المتردد أو التيار المستمر بقطبية موجبة

أوضاع اللحام



إعدادات اللحام

قطر السلك، مم	الطول، مم	تيار اللحام، أمبير	وزن العبوة، كيلو	عدد العبوات بالكرتونة
2.5	350	60-80	5	4
3.2	450*350	80-120	5	4
4.0	450*350	110-150	5	4
5.0	450*350	140-200	5	4

- متوفر عبوات عادية، عبوات معدنية وعبوات مفرغة الهواء.