



Условные обозначения						
EN ISO 18275-A	AWS A5.5		AWS A5.5M			
E 89 4 Mn2Ni1CrMo B 4 2 H5	E12018-G (E12018M mod.)		E8318-G (E8318M mod.)			
Описание и область применения						
<p>Электрод с основным покрытием; сердечник, легированный NiCrMo.            Содержание диффузионного водорода в наплавленном металле ≤5 мл/100 г (HD).            Электрод предназначен для сварки высокопрочных мелкозернистых конструкционных сталей.            Наплавленный металл стоек к образованию холодных трещин. Используется при монтаже и изготовлении мостов и крановых конструкций.</p>						
Металл основы						
Улучшенные высокопрочные мелкозернистые конструкционные стали типа X-ABO 90 (S890QL)						
Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)						
	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
wt-%	0.08	0.40	1.45	0.80	0.50	2.20
Механические свойства наплавленного металла						
Термообработка	Пр. текучести R <sub>p0.2</sub>	Пр. прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Работа удара ISO-V KV, Дж		
	МПа	МПа	%	+20 °C	-45 °C	
без	880	920	18	90	47	
Рабочие параметры						
	Полярность: = ( + )	Прокалка: 300 – 350 °C / 2 ч	Ø, мм	L, мм	Ток, А	
			3.2	350	90 – 140	
			4.0	450	140 – 190	
			5.0	450	170 – 240	
Одобрения						
DB (10.132.46), CE						