

Atom Arc 8018

Atom Arc 8018 焊条为 1%Ni 焊缝金属焊条。此焊条主要用于焊接抗拉强度在 70-80ksi (483-552 MPa) 之间的高强度钢, 特别适用于要求在温度低至-40° F (-40° C) 时保持良好冲击韧性的应用场合。

技术参数	
分类	ASME SFA 5.5 : E8018-C3H4R AWS A5.5 : E8018-C3H4R ASME SFA 5.1
批准	ABS : 4Y(H5) ABS : E8018-C3 (H4R) CWB : E5518-C3-H4 LR : 4Y40 H10 MIL : MIL-8018-C3
行业	工业和一般制造 移动设备 船舶/趸船制造 桥梁建筑 石油化工 管路 发电厂

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	AC, DC+
扩散氢	< 4.0 ml/100g
合金类型	Low alloyed (1% Ni)

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
焊态	510 MPa	600 MPa	28 %
释放应力 8 hour(s) 621 ° C	485 MPa	560 MPa	30 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
焊态	-29 ° C	168 J
焊态	-40 ° C	114 J
释放应力	-29 ° C	175 J
释放应力	-40 ° C	156 J

全焊缝金属									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.045	1.08	0.31	0.01	0.01	0.91	0.06	0.12	0.009	0.139

全焊缝金属	
Nb	
0.003	

Atom Arc 8018

熔敷数据

直径	安培	电压 V	效率 (%)	90% I _{max} 时每根电极的融合时间	90%最大电流下的熔敷率
0.0 x 457.0 mm	250-350 A	24.9 V	75.80 %	100 sec	3.28 kg/h
0.0 x 457.0 mm	300-400 A	25.5 V	77.06 %	103 sec	4.22 kg/h
2.4 x 356.0 mm	70-110 A	23.2 V	69.01 %	60 sec	0.92 kg/h
3.2 x 356.0 mm	90-160 A	23.9 V	72.23 %	70 sec	1.36 kg/h
4.0 x 356.0 mm	130-220 A	24.3 V	72.06 %	75 sec	1.89 kg/h
4.8 x 356.0 mm	200-300 A	24.3 V	71.04 %	74 sec	2.53 kg/h