

**Klasyfikacja:**

AWS A5.4-92

~E 307-26

DIN 8556-86

E18 8 6 Mn R 26

Elgaloy Mix 18

Opis:

Elgaloy Mix 18 jest rutyłową elektrodą o uzysku 160% typu 307. Przeznaczona jest do łączenia i napawania 13%-owych stali manganowych oraz do spawania blach pancernych i stali trudnospalnych. Jest również zalecana do łączenia stali węglowych i hartowanych ze stalami nierdzewnymi z lekkim wstępnym podgrzaniem lub bez niego. W przeciwieństwie do Elgaloy Mix 29, złącza wykonane elektrodą Elgaloy Mix 18 mogą być odprężone bez występowania ryzyka tworzenia się fazy sigma i konsekwentnie gorszej plastyczności. Twardości stopiwa od 200 HV do 450 HV. Dostępna również jako drut proszkowy samoosłonowy, Elgaloy Mix 18 R.

Zastosowanie:

Warstwy buforowe na 13%-owej stali manganowej używane w urządzeniach do robót ziemnych i do kruszenia kamieni przed warstwami z Elgaloy 100, jak również na szyny, rozjazdy kolejowe, zwrotnice itd. bez wstępnego podgrzewania.

Typ otuliny:

rutyłowa

Pozycje spawania:**Prąd spawania:**

DC+

AC

Skład chemiczny w %

C	Cr	Ni	Mn
0,05	18,0	9,5	3,6

Właściwości mechaniczne:

Granica plastyczności, R_e :	475 N/mm ²
Wytrzymałość na rozciąganie, R_m :	660 N/mm ²
Wydłużenie, A_5 :	40%
Twardość po spawaniu:	200 HB
Twardość po hartowaniu:	400 HB

Pakowanie i parametry spawania:

Parametry spawania		Pakowanie	
Średnica mm	Napięcie A	Nr zamówieniowy	Waga paczki kg
2,5	70-115	7040-2510	4,5
3,2	90-155	7040-3210	4,5
4,0	130-210	7040-4010	5,5
5,0	160-260	7040-5010	5,5