

# SUPERCITO 7018S

Obalená elektróda pre nelegované a nízkoaliované ocele  
Covered electrode for welding unalloyed and low alloy steels

Elektroda otulona do spawania stali niestopowych i niskostopowych



## Bázický obal, Basic covering, Otulina zasadowa

Standards: EN 499  
AWS/ASME SFA-5.1

E 42 5 B 32 H5  
E 7018-1

### SK Vlastnosti a použitie:

Bázická obalená elektróda pre všetky polohy zvárania uhlíkovomangánových ocelí. Prídavok kovového prášku v obale dáva výťažnosť 115%. Má veľmi stabilný oblúk s dobrými operatívnymi vlastnosťami a kontrolou zvarového kúpeľa. Troska je kompletne samo odstrániteľná. Možnosť zvárania striedavým prúdom (minimálne napätie OCV 70 V) alebo jednosmerným s nepriamou polaritou (elektróda + pól). Optimálne vlastnosti pri zváraní koreňových vrstiev sa dosiahnu pri priamej polarite (elektróda – pól).

### GB Applications and properties:

Basic coated manual metal arc electrode for the all-positional welding of mild and carbon manganese steels. Depositing a C-1.2Mn weld metal, the addition of iron powder to the coating gives the product a nominal efficiency of 115%. Produces a very stable arc with good operability including a good control of the molten pool. Slag cover is complete and removal is easy. Suitable for use with AC (minimum OCV of 70V) or DC positive. Optimum operability when rooting is obtained using DC negative.

### POL Zastosowania i własności:

Elektroda o otulinie zasadowej do ręcznego spawania, w dowolnej pozycji, stali niestopowych oraz węglowych manganowych. Wytwarza stopiwo C-1.2Mn, a dodatek proszku żelaza w otulinie nadaje produktowi nominalny uzysk 115%. Wytwarza bardzo stabilny łuk przy dobrej spawalności technologicznej, w tym dobrej kontroli jeziora metalu. Warstwa żużla jest ciągła, a jego usuwanie łatwe. Przydatna do stosowania przy spawaniu prądem przemiennym (AC) (minimum 70V) lub prądem stałym o biegunowości dodatniej (DC+). Optymalne własności spawalnicze przy spawaniu warstw graniowych uzyskuje się przy biegunowości ujemnej prądu stałego (DC-).

### Materials:

To BS 4360-50D or equivalent

**Please observe admissible operating temperatures for weld consumable and base metal.**

Approvals: ABS; BV; DNV; LRS; TÜV; DB

### Weld metal analysis (typical values in %):

C	Si	Mn	P	S
0,08	0,40	1,2	≤0,020	≤0,015

### Mechanical properties of all-weld metal (single values are typical values):

Heat treatment	Yield strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Elongation A <sub>5</sub> [%]	Impact energy ISO-V [J] -50 °C
AW	≥420	510 - 610	≥24	≥90

AW = as welded

**Diffusible hydrogen content (DIN 8572):** related to deposited weld metal HD ≤5 ml/100 g

**Redrying:** For 2 hrs. at 340 to 360°C to obtain less than 5ml H<sub>2</sub>/100gr. of weld metal.

### Amperage [A]:

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
60-90	80-130	125-170	170-240

### Number of pieces, net weights (ca.):

Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/Packag	Weight/Package [kgs]	Pieces/Carton	Weight/Carton [kgs]
2,5	350	215	4,2	645	12,6
3,2	350	140	4,3	420	12,9
4,0	450	95	5,5	285	16,5
5,0	450	65	5,7	195	17,1

### Type of current/Polarity/Welding positions:

