

**selectarc**  
**B7018S**

**Universell einsetzbare  
Basische Elektrode**

  
**FSH WELDING GROUP**  
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES  
[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)

### Normen

AWS A5.1 : E7018-1  
AWS A5.1M : E 49 18 – H8  
EN 499 : E 46 4 B 32 H5  
ISO 2560-A : E 46 4 B 32 H5

### Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Basisch umhüllte , universell einsetzbare Stabelektrode mit 115% Ausbringen, für hochbeanspruchte Verbindungen und hohe Sicherheit. Hohe Kerbschlagwerte bis  $-50^{\circ}\text{C}$ , hohe Kaltrißbeständigkeit. Angenehmes Schweißverhalten, gerichteter Lichtbogen guter Schlackenabgang.  
Anwendungen: Gehäuse, Stahlbau, Schiffbau, Druckbehälterbau.

### Grundwerkstoffe

Allgemeine Baustähle, Rohrleitungsstähle, Schiffbaustähle, Stähle für den Kessel- und Druckbehälterbau, hochfeste Stähle, warmfeste Stähle, kaltzähe Stähle		
EN-Bezeichnung	S185 – S355 GP240R	P235 – P355 P235GH – P265GH
	L210 – L360	
Schiffbaustähle	Quality A, B, C and D	
ASTM	A285 grade C A442 grade 55 , 60 A516 grade 55 , 60 , 65 , 70	A414 grade C, D, E, F A515 grade 55 , 60 , 65 , 70

### Richtanalyse des Schweißgutes ( % )

C	Si	Mn	P	S
<0.10	0.5	1.3	<0.025	<0.025

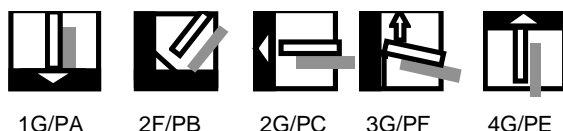
### Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Re ( MPa )	Rm ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )	
>420	510-610	>24	+20°C	> 160
			-20°C	> 100
			-40°C	> 47

### Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL ( mm )	2,5x350	3,2x350	3,2x450	4,0x450	5,0x450
Stromstärke	( A )	80	115	115	150	190

Rücktrocknung 2h/300°C. Zwischenlagentemperatur<250°C.



= + ~ 70V



ind.07