

**TOKO WELDING LLC**

田信溶接材料株式会社

**AWS A5.1 E7018 电焊条简介**

符合 GB/T 5117 E5018

相当 AWS A5.1 E7018

ISO 2560-B-E 49 18-1 A

说明：AWS A5.1 E7018 是铁粉低氢钾型药皮的碳钢焊条。交直流两用，可进行全位置焊接，焊接工艺性能优良、飞溅少、脱渣容易、成型美观，具有优良的低温韧性及抗裂性能。

用途：适用于碳钢或低合金钢及船舶用 A、B、D、E 级钢所建造的重要结构，如锅炉、压力容器、桥梁、管道等的焊接。

熔敷金属化学成分(%)

	C	Mn*	Si	S	P	Cr*	Ni*	Mo*	V*
标准值	---	≤1.60	≤0.75	≤0.035	≤0.040	≤0.20	≤0.30	≤0.30	≤0.08
一例	0.068	1.38	0.41	0.012	0.015	0.011	0.035	0.001	0.002

带\*元素总量 ≤1.75%

熔敷金属力学性能

试验项目	抗拉强度 Rm(Mpa)	屈服强度 Re1 (Mpa)	伸长率 A(%)	-30℃冲击功
				Akv(J)
标准值	≥490	≥400	≥22	≥27
一例	560	465	29	130

X 射线探伤要求：I 级

药皮含水量≤0.60%

参考电流:(DC 或 AC 空载电压≥70V)

焊条直径(mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
焊条长度(mm)	300	350	400	400
焊接电流(A)	70-110	100-140	140-180	190-240

注意事项:

- 1) 焊前焊条须经 350℃ 烘焙 1 小时，随烘随用。
- 2) 焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水份等杂质。
- 3) 采用短弧操作，窄道焊方法。