



**PATON**<sup>™</sup>  
welding  
electrodes



**UONI 13/55 ELITE**



# PATON UONI 13/55 7018 ELITE

## KLASYFIKACJA

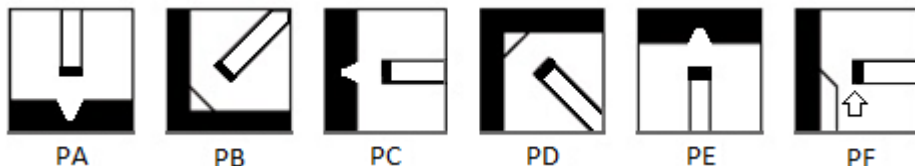
AWS A5.1 E7018 ISO 2560-A E414 B20

## OPIS GŁÓWNY

**Elektroda metalowa otulona. Typ pokrycia – zasadowy.**

Elektrody przeznaczone są do spawania szczególnie odpowiedzialnych konstrukcji ze stali węglowej i niskostopowej, gdy spoiny metalowe są przedmiotem zwiększonych wymagań dotyczących plastyczności i wytrzymałości we wszystkich pozycjach przestrzennych, z wyjątkiem pionowej z góry do dołu dla elektrody o średnicy 5 mm. Elektrody należy przechowywać w suchych pomieszczeniach przy temperaturze nie niższej niż + 15°C i wilgotności względnej nie większej niż 80%. Jeżeli zawartość wilgoci w powłoce przekracza 0,3%, należy wyżarzać w temperaturze  $325 \pm 25$  °C przez 60 minut. Producent gwarantuje zgodność elektrod z wymaganiami dokumentacji normatywnej, przy zachowaniu przez użytkownika warunków transportu, przechowywania i użytkowania. Elektrody nie zawierają szkodliwych substancji w powłoce.

## POZYCJE SPAWANIA



## SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA

C ≤ 0,11 S ≤ 0,030 Si 0,20 – 0,50 P ≤ 0,035 Mn 0,60-1,20

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Granica plastyczności 510 N/mm<sup>2</sup>,  
Wydłużenie względne ≥22%,  
Udarność ≥160 J/cm<sup>2</sup>.

## OPAKOWANIE I PARAMETRY SPAWANIA

Średnica (mm)	3,2		4,0	
	Waga (kg)	2,5	5	2,5
Ilość elektrod (szt.)	96	192	45	85
Prąd Spawania (A)	70-100		130-160	

BIEGUNOWOŚĆ

