



elektrode jesenice d.o.o.

### Klasifikacija:

EN 760: SA AR 1 88 AC  
DIN 32 522 : B AR 1 88 10 SKM  
AWS A5.17: F7A0-EM12K  
A5.23 : F7A0-EA2-A2  
ISO  
JUS

## AR 18.5

### Osobine i primena:

Aluminatno - rutilni prašak za automatsko zavarivanje niskougleničnih konstrukcijskih čelika, kotlovskih limova, čelika za cevi te sitnozrnih čelika sa minimalnim naponom tečenja, 355 N/mm<sup>2</sup>. Pogodan je za zavarivanje sa dve (tandem) ili više žica pri većim brzinama zavarivanja, zatim, za zavarivanje dugačkih i spiralno zavarenih spojeva, te za zavarivanje tankozidnih cevi. Zrnovitost praška je 0.2 – 1.6 mm, a specifična težina je 1.6 kg/dm<sup>3</sup>.

| Osnovni materijali                   | DIN                   | W. Nr.            |
|--------------------------------------|-----------------------|-------------------|
| Niskouglenični konstrukcijski čelici | St37-2 do RSt37-2     | 1.0037 do 1.0038  |
|                                      | St44-2, St44-3        | 1.0044, 1.0144    |
|                                      | St52-3                | 1.0570            |
| Čelici za cevi                       | StE210.7 do StE290.7, | 1.0307 do 1.0484  |
|                                      | StE320.7, StE360.7    | 1.0409, 1.0582    |
|                                      | St35 do St45.8        | 1.0308 do 1.0405  |
|                                      | St52, St52-4          | 1.0580, 1.0581    |
| Kotlovski limovi                     | HI, HII,              | 1.0345, 1.0426    |
|                                      | 17Mn4, 19Mn5          | 1.0481, 1.0482    |
|                                      | 15Mo3                 | 1.5415            |
| Čelici za brodogradnju               | A, B, D               | 1.0440, 1.0472,   |
| Sitnozrni čelici                     | StE255 do StE355      | 1.0461 do 1.0562, |

### Hemijski sastav praška (%)

### Bazičnost praška (Boniszewski): 0.50

| SiO <sub>2</sub> + TiO <sub>2</sub> | Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> + MnO | CaF <sub>2</sub> |
|-------------------------------------|--------------------------------------|------------------|
| 30                                  | 55                                   | 5                |

### Tipične osobine čistog metala šava:

#### Hemijski sastav (%)

| Žica     | C    | Si   | Mn   | Mo   |
|----------|------|------|------|------|
| EPP 2    | 0.06 | 0.60 | 1.45 | /    |
| EPP 2 Mo | 0.06 | 0.60 | 1.45 | 0.50 |

#### Mehaničke osobine

| Žica     | Napon tečenja<br>R <sub>p</sub><br>N/mm <sup>2</sup> | Zatezna čvrstoća<br>R <sub>m</sub><br>N/mm <sup>2</sup> | Izduženje<br>A <sub>5</sub><br>% | Žilavost<br>A <sub>v</sub><br>J (na 0°C) |
|----------|------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------|----------------------------------|------------------------------------------|
| EPP 2    | > 420                                                | 530 - 630                                               | > 24                             | > 34                                     |
| EPP 2 Mo | > 440                                                | 580 - 680                                               | > 22                             | > 34                                     |

#### Vrste struje:

AC, DC+; do 1000 A

#### Sušenje pre upotrebe:

350°C / 2 h

#### Pakovanje:

papirna vreća sa PVC uloškom, težina vreće je 25 kg

#### Odobrenja:

| Žica  | CRS | ABS | BV   | GL  | LR  | DNV  | SŽ |
|-------|-----|-----|------|-----|-----|------|----|
| EPP 2 | 2TM | 2TM | A2TM | 2TM | 2TM | IITM | *  |