

Klassificering

AWS A5.5-96: E9018-G-H4
 EN 757-97 : E 55 4 1NiMo B32 H5

Allmän beskrivning

Basisk elektrod för svetsning i alla lägen.
Extra lågt hydrogeninnehåll $H_{DM} < 3 \text{ ml/100g (SRP)}$.
For höghållfasta stål med brottgräns 640-735 N/mm².
God slagseghet vid -40°C.
Likström är att föredra.
115-120% utbyte.
Levereras också i Sahara ReadyPack.

Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G upp PE/4G PF/5G upp

Strömtyp

AC / DC elektr. +/-

Godkännanden

Controlas	DNV	TÜV	UDT
+	4Y50H5	+	+

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	H_{DM}
0.06	1.2	0.4	0.014	0.009	1.0	0.4	2ml/100g

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J)		
				-20°C	-40°C	-46°C
Kravet: AWS A5.5-96 EN757-97	min. 530 min. 550	min. 620 610-780	min. 17 min. 18		krävs inte min. 47	
Typiska värden						
Svetsat	600	655	24		90	60
Glödmat (SR: 15h/580°C)	550	640	24	90		50

Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
Längd (mm)	350	350	350	450
Enhet: Sahara ReadyPack (SRP)				
St. / enhet	64	50	28	23
Nettovikt/enhet (kg)	1.5	2.0	1.5	2.4
Enhet: paket				
St. /enhet (normal)		120	85	55
Nettovikt/enhet (kg)		4.6	4.6	5.8

Identifikation Märkning: Conarc 70G / 9018-G

Färgkod: ljusgrön

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

Svetsrök: Se produktsäkerhetsbladet, som översänds på begäran

Användningsområde

Tryckkärslstål (Reaktor stål) (inkl. Q & T stål)	DIN	20MnMoNi55, 22NiMoCr37, 51NiCuMoNb5-S1 GS-18NiMoCr37
Kryphållfasta stål	ASTM	A508CL2, A508CL3, A533CL.1Gr.B / C, A533CL.2Gr.B / C 15NiCuMoN65(WB36), 17MnMoV64(WB35)
Rörstål	API 5LX	X65, X70
Finkomstål	EN 10208-2	L480, L550
Bottensträngar och kälfogar i S620 och S690	EN 10137-2	S460, S500, S550

Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x length (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ typ	Bågtid (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.- tal H(kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
2.5 x 350	60 - 100	DC+	67	121	0.7	19.5	75	1.47
3.2 x 350	80 - 130	DC+	70	234	1.3	37.5	41	1.56
4.0 x 350	120 - 180	DC+	74	343	1.7	55.4	29	1.59
5.0 x 450	160 - 240	DC+	106	573	2.5	106.4	14	1.43

* elektrodrest = 35mm

Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge	1G	2F	2G	3G	4G	5G
Diameter(mm)	Ström (A)			upp		upp
2.5	80	75	80	85	75	75
3.2	130	120	135	120	115	120
4.0	155	145	160	145	140	140
5.0	225	220	210			

Anmärkningar

Speciella råd

Omtorkning 2-4h 350±25°C