

Klassificering

AWS A5.1-91 : E7018-1 H4R
 EN 499-94 : E 46 4 B 42 H5

Allmän beskrivning

Basisk, låg hydrogen elektrod med $H_{DM} < 5\text{ml}/100\text{ g}$.
Utbyte 130%.
Utmärkta svetsgenskaper på DC+ och AC i alla lägen, speciellt i under-upp läge och vertikalt upp.
God slagseghet även i -40°C .
God röntgensäkerhet.

Svetslägen

Strömtyp

AC/DC elektr. +



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

Godkännanden

DNV	UDT
4YH5	+

Svetsgodsanlys (vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si	H_{DM}
0.05	1.3	0.3	4 ml/100 g

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd		Sträckgräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) -40°C	-46°C
Svetsat						
Krav:	AWS A5.1- 91	min. 399	min. 482	min. 22		min. 27
	EN499-94	min. 460	530-680	min. 20	min. 47	
Typiska värden		470	570	27	103	

Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.0	2.5	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0	6.0
Längd (mm)	300	350	350	450	350	450	450	450
Enhet: paket								
Elektroder/paket (nominell)	146	110	126	110	95	82	58	46
Nettovikt/enhet (kg)	1.9	2.5	5.0	5.7	5.4	6.0	6.3	6.5

Identifiering: Märkning: Conarc 48/7018-1 Färgkod: orange

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

MDE Conarc 48

2

Användningsområde

Konstruktionsstål	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Fartygsstål	ASTMA131	Grade A, B, D, AH32 to EH40
Gjutstål	EN 10213-2	GP240R
Rörstål	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240, L290, L360, L415, L445
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
Tryckkärlsstål	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Finkomstål	EN 10113-2	S275, S355, S420
	EN 10113-3	S275, S355, S420

Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x längd (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ typ	Bågtid - per elektrod vid max. ström - (s)*	Energi H(kg/h)	Nedsmältn.- tal (kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
2.0 x 300	50 - 80	DC+	53	0.6	14.3	123	1.76	
2.5 x 350	80 - 110	DC+	64	0.8	23.1	67	1.55	
3.2 x 350	95 - 150	DC+	67	1.3	40.0	40	1.60	
3.2 x 450	95 - 150	DC+	-	-	-	-	-	
4.0 x 350	125 - 210	DC+	83	1.7	57.6	26	1.50	
4.0 x 450	125 - 210	DC+	95	1.8	73.4	21	1.54	
5.0 x 450	190 - 270							
6.0 x 450	220 - 310							

* siffrorna är preliminära och skall uppdateras efter flera produktionskörningar

* elektrodrest = 35mm

Anmärkningar

Speciella råd

Omtorkning 2-4h 350 ± 25°C.