

## Klassificering

AWS A5.1 : E6018 (enligt klassificering 1966)  
 EN 499-94 : E 35 4 B 32 H5

## Allmän beskrivning

**Basisk elektrod, extremt lågt hydrogeninnehåll  $H_{DM} < 3$  ml/100 g (SRP).**  
**Reparering olja- och gasrör linjer.**  
**Låg sträckgräns och brottgräns, god slagseghet.**  
**Bufftelektrod för belagd rostfritt stål.**  
**Levereras endast 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	UDT
+	+

## Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si
0.03	0.4	0.25

## Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd		Sträckgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Brottgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J)		
					-18°C	-20°C	-40°C
Svetsat							
Krav:	AWS A5.1-66	min. 331	min. 414	min. 22	min. 27		
	EN499-94	min. 355	440-570	min. 22			47
Typiska värden		390	450	28	>200		

## Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0
Längd (mm)	350	350	350
Enhet: Sahara ReadyPack (SRP)			
Elektroder	23	17	28
Nettovikt/enhet (kg)	0.5	0.7	1.5

Identifiering: Märkning: Kardo/6018 Färgkod: svart

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

Rörstål och låglegerat stål, belagd med CrNi- och CrNiMo-rostfritt stål för att svetsa buffertlagret på rostfritt med ensidig svetsad bottensträng.

Höghållfast finkornstål som StE 460 för NH<sub>3</sub> lagertankar, för att svetsa mycket mjuka, ferritiska ytlager.

Rörstål, för att svetsa låg sträckgräns kälsvets i T-fogar (system Nederlandse Gasunie)

API 5L: X52 - X65 (EN 10208: L360 to L460).

## Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x längd (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ typ	Bågtid - per elektrod vid max. ström - (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 - 80	DC+	81	173	0.5	19.7	81	1.60
3.2 x 350	90 - 120	DC+	84	252	1.0	36.5	43	1.58
4.0 x 350	120 - 160	DC+	79	448	1.6	53.0	29	1.56

\* elektrodrest=35mm

## Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge Diameter(mm)	1G Ström (A)	2F	2G	3G upp	4G	5G upp
2.5	80	80	80	85	80	80
3.2	140	120	145	120	120	120
4.0	150	140	150	140	135	140

## Anmärkningar

## Speciella råd

Använd elektroderna genast från Sahara ReadyPack.  
Hindra blandning med rostfria bottensträngar