

Klassificering

AWS A5.5-96 : E7018-G-H4R (uppfyller också AWS A5.5-96: E 8018-G-H4R)
 EN 499-94 : EN 50 6 Mn1Ni B32 H5

Allmän beskrivning

Basisk elektrod för svetsning i alla lägen.
Speciellt utvecklad för offshorekonstruktioner; max 1% Ni.
Utmärkta mekaniska egenskaper (god slagseghet vid -60°C).
Bra CTOD-brottseghet vid -10°C.
Extremt lågt hydrogeninnehåll ($H_{DM} < 3\text{ml}/100\text{g,SRP}$)
110-120% utbyte. Kan svetsas såväl AC som DC.
Packning Sahara ReadyPack, levereras också i paket.

Svetslägen



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

Strömtyp

AC / DC elektr. +/-

Godkännanden

ABS	BV	Controlas	DNV	GL	LR	RINA	TÜV	UDT
3Y	UP	+	5Y46H5	6Y46H5	5Y40H	4YH	+	+

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si	P	S	Ni	H_{DM}
0.05	1.5	0.4	0.01	0.01	0.9	2 ml/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	-60°C
Kravet: AWS 5.5-96 EN499-94	min. 390 min. 500	min. 480 560-720	min. 25 min. 18	krävs inte		min. 47
Typiska värden CTOD-värdet vid -10°C > 0.25mm	550	640	24	150		90

Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.5	3.0	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0
Längd (mm)	350	350	350	450	350	450	450
Enhet: paket							
Elektroder/paket (nominell)	135	90	120	120	85	85	55
Nettovikt/enhet (kg)	2.7	2.8	4.7	5.8	4.4	5.9	5.7
Enhet: Sahara ReadyPack							
St. / enhet	70	54	50	50	28	28	23
Nettovikt/enhet (kg)	1.4	1.5	1.9	2.4	1.5	2.0	2.5
Identifikation	Märkning: Kryo1 / 7018-G				Färgkod: violett		

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

Konstruktionsstål	EN 10025	S275, S355
Fartygsstål	ASTMA131	Grade A, B, D, AH32 to EH40
Gjutstål	EN 10213-2	GP 240R
Rörstål	EN 10208-1	L290 GA, L360 GA
	EN 10208-2	L290, L360, L415, L445
	API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65
	EN 10216-1	P275 T1
	EN 10217-1	P275 T2, P355 N
Finkornstål	EN 10113-2	S275, S355, S420, S460
	EN 10113-3	S275, S355, S420, S460
	EN 10137-2	S460

Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x length (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ	Bågtid (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.- tal H(kg/h)	Vikt/ 1000st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
2.5 x 350	55 - 80	DC+	59	85	0.72	19.3	86	1.65
3.0 x 350	70 - 110	DC+	74	256	0.93	30.2	52	1.58
3.2 x 350	80 - 140	DC+	66	220	1.2	37.7	48	1.79
3.2 x 450	80 - 140	DC+	78	259	1.3	48.7	35	1.72
4.0 x 350	120 - 170	DC+	77	355	1.6	54.1	29	1.59
4.0 x 450	120 - 170	DC+	90	450	1.8	68.4	23	1.56
5.0 x 450	180 - 240	DC+	104	784	2.4	105.2	15	1.53

*elektrorest=35mm

Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge	1G	2F	2G	3G	4G	5G
Diameter(mm)	Ström (A)					
2.5	80	80	80	85	80	80
3.0	110	110	115	110	105	110
3.2	140	120	145	120	120	120
4.0	150	140	150	140	135	140
5.0	220	210	210	170		

Anmärkningar

Speciella råd

Omtorkning 2-4h 350±25°C